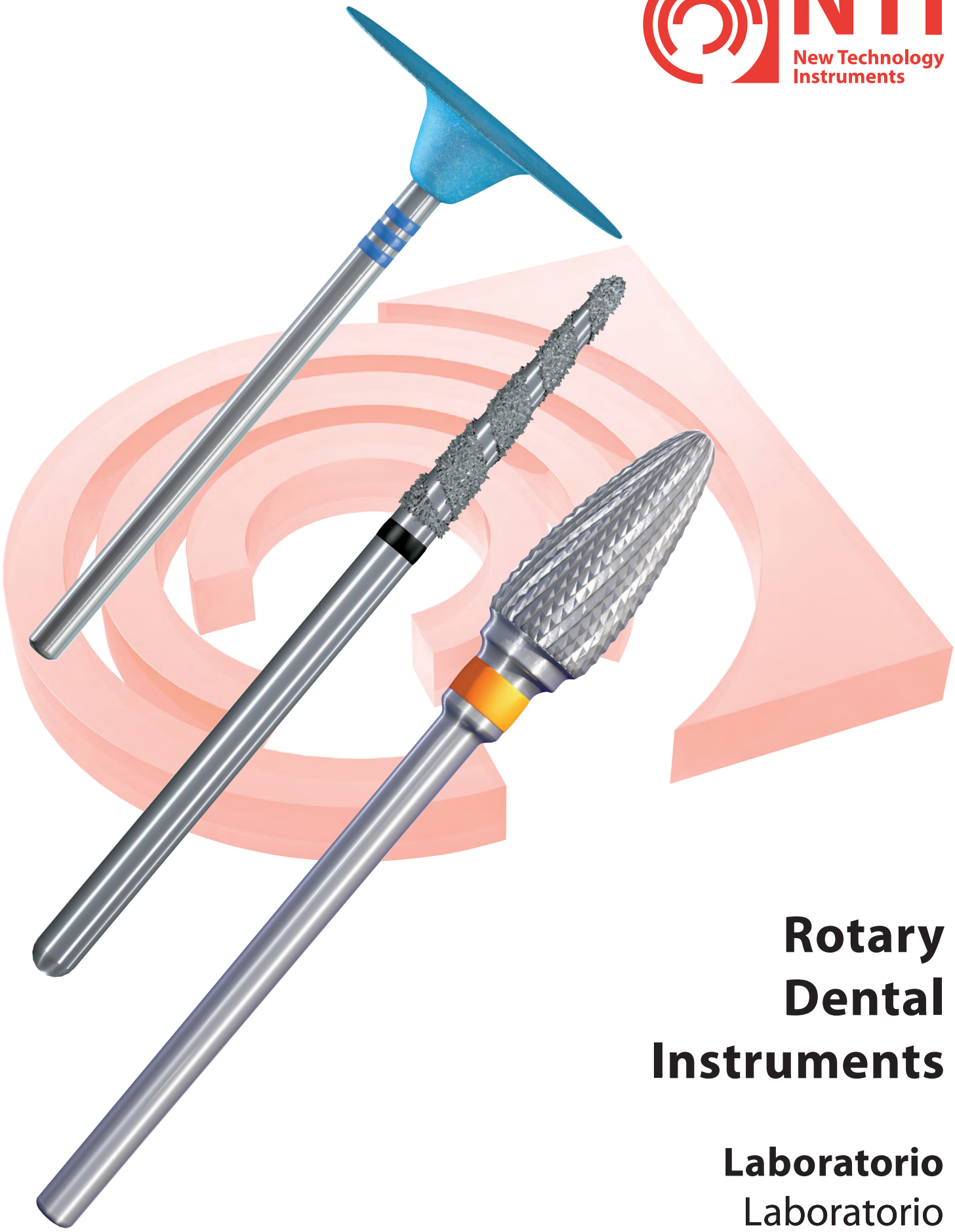
NTI
New Technology Instruments



Rotary Dental Instruments

Laboratorio
Laboratorio
Laboratório

Este catálogo está protegido por los derechos de autor. Cualquier utilización fuera de los estrechos límites establecidos por los derechos de autor sin previa autorización por escrito por parte de la directiva de la empresa NTI-Kahla GmbH es considerada inadmisible y sancionable. Esto se aplica en especial a la reproducción, traducción, microfilmación y al procesamiento y almacenamiento en sistemas electrónicos.

Queda prohibida especialmente la utilización de imágenes contenidas.
Nos reservamos el derecho a efectuar las modificaciones de producto y de colores que sean necesarias, además el texto es susceptible de contener errores de impresión.

Il catalogo è protetto dal diritto d'autore. Qualsiasi utilizzo al di fuori dei limiti ristretti della legge sul diritto d'autore non autorizzato per iscritto dalla direzione della NTI-Kahla GmbH è illecito e punibile. Questo vale in particolare per riproduzioni, traduzioni e microfilmatura , come pure per la memorizzazione ed elaborazione in sistemi elettronici.

In particolare, è proibito l'uso delle immagini e foto incluse nel catalogo.
Con riserva di eventuali modifiche necessarie su prodotto e colore, nonché di errori di battitura.

O catálogo é protegido pelos direitos de autor. Toda a utilização que seja efectuada fora dos limites das leis dos direitos do autor não é autorizada e é punível caso não exista licença por escrito por parte da gerência da Fa. NTI-Kahla GmbH. Isto aplica-se sobretudo nas reproduções, traduções, filmagens micro e para memorização e processamento em sistema electrónicos.

É estritamente proibida a utlização de imagens inclusas.
Alterações necessárias da cor e do produto, assim como, erros de impressão são reservados.

© NTI-Kahla GmbH Rotary Dental Instruments • Printed in Germany

VDDI Dental Solutions. German Manufacturers.

KAT. Labor-ES-IT-PT
06/2014
3. Edition

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0

Laboratorio • Laboratorio • Laboratório (PT) • Laboratorio (IT) • Laboratorio (ES)

Repasado de dióxido de zirconio 0.2 - 0.15
Lavorazione del diossido di zirconio
Processamento de dióxido de zircónio

Instrumentos de tallado diamantados para PM 1.2 - 1.33
Strumenti diamantati per manipolo
Instrumentos diamantados PM

Fresas de carburo de tungsteno 2.2 - 2.21
Frese di carburo di tungsteno
Brocas de carburo de tungsténio de laboratório

Técnica de fresado 3.2 - 3.13
Tecnica di fresaggio
Técnica de fresagem

Fresas de carburo de tungsteno para PM 4.2 - 4.5
Frese in carburo di tungsteno
Brocas de carburo de tungsténio PM

Pulidores 5.2 - 5.17
Lucidanti
Polidores

Mandriles para discos 6.2 - 6.5
Mandrini per dischi
Mandris para discos

Instrumentos abrasivos con enlace cerámico 7.2 - 7.7
Abrasivi per ceramica
Abrasivos cerâmicos

Dowel Pins y Accesorios 8.2 - 8.3
Dowel Pins ed accessori
Pinos para duplicação e acessórios

Fresas de acero 9.2 - 9.5
Frese d'acciaio
Brocas aço

Sets para laboratorio y portafresas 10.2 - 10.17
Sets per il laboratorio e portafrese
Sets e broqueiros para o laboratório

Recomendaciones de uso y advertencias de seguridad 11.2 - 11.17
Istruzioni per l'uso e avvertenze di sicurezza
Instruções de utilização e de segurança

Lista de referencias NTI, ISO 12.2 - 12.4

Laboratorio • Laboratorio • Laboratório

ISO 9001/ISO 13485

CERTIFICATE
No. Q1N 11 07 19859 015

Holder of Certificate:
NTI – Kahla GmbH
Rotary Dental Instruments
Im Camisch 3
07768 Kahla
GERMANY

Facility(ies):
NTI – Kahla GmbH Rotary Dental Instruments
Im Camisch 3, 07768 Kahla, GERMANY

Certification Mark:

Scope of Certificate:
Design and development, production and distribution of rotary dental instruments, parapulpal and pulpal restoration pins for the dental field, instruments for use in dental laboratories

Applied Standard(s):
DIN EN ISO 13485: 2010
Medical Devices - Quality Management Systems-Requirement for Regulatory Purposes

The Certification Body of TÜV SÜD Product Service GmbH certifies that the company mentioned above has established and is maintaining a quality system which meets the requirements of the listed standard(s). See also notes overleaf.

Report No.: 71389553
Valid from: 2011-09-14
Valid until: 2014-09-30

Date, 2011-09-15

Hans-Heiner Junker

Page 1 of 1
TÜV SÜD Product Service GmbH
Zertifizierstelle
Ridlerstraße 65 · 80339 München
Germany

Akkreditiert durch Zentralstelle der Länder für Gesundheitsschutz bei Arzneimitteln und Medizinprodukten
ZLG-ZQ-999.98.12-46

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ 認証書 ◆ СЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT

CERTIFICATE

The Certification Body
of TÜV SÜD Management Service GmbH
certifies that

NTI Kahla GmbH
Rotary Dental Instruments
Im Camisch 3
D-07768 Kahla

has established and applies
a Quality Management System for

Development, production and distribution of rotary dental instruments, parapulpal and pulpal restoration pins for the dental field, instruments for use in dental laboratories.

An audit was performed, Report No. 70033912
Proof has been furnished that the requirements
according to

ISO 9001:2008

are fulfilled. The certificate is valid until 2014-09-30
Certificate Registration No. 12 100 17727 TMS

Munich, 2011-10-07

QMS-TOA-ZM-07-92

TÜV SÜD Management Service GmbH • Zertifizierungsstelle • Ridlerstraße 65 • 80339 München • Germany

(ES) La empresa

La empresa NTI-Kahla GmbH fabrica y exporta a todo el mundo instrumentos dentales rotativos. La sede se encuentra en Kahla a unos 10 km al sur de la ciudad de Jena, en el corazón del estado federado de Turingia.

En Alemania se realiza la distribución de los productos de NTI de forma directa a odontólogos y protésicos dentales. En el extranjero las ventas son gestionadas por representantes de gran experiencia, actualmente la empresa tiene presencia en más de 90 países.

Crónica empresarial

14.02.1996

Fundación de la empresa NTI-Kahla GmbH, Rotary Dental Instruments.

Mejoras en la planta de galvanizado.

Modernización de las máquinas para la fabricación de discos.

1997

Inversiones en los equipos para tornear permiten flexibilizar la producción.

NTI-Kahla GmbH participa por primera vez en la IDS, obteniendo un éxito rotundo.

Ampliación de la gama de productos:

Instrumentos diamantados para PM y discos diamantados.

1998

Visita del Primer Ministro de Turingia Dr. Bernhard Vogel.

NTI inicia la distribución directa en Alemania y comienza a estructurar su equipo de ventas.

Obtención del permiso de construcción e inicio de obras de un edificio adicional, con el fin de ampliar los departamentos de logística y ventas.

Adquisición de maquinaria de última generación para el recubrimiento automático de capas de color.

Instalación de un sistema de estanterías deslizables y perfeccionamiento de los procesos de trabajo en el departamento de logística.

En el mes de diciembre se empiezan a llenar los primeros estantes en el edificio nuevo.

Instrumentos innovadores complementan la gama de productos: instrumentos diamantados de tallado ABACUS, pulidor para cerámica CeraGlaze, pernos radiculares RPR.

1999

A finales de enero se despachan los primeros pedidos desde el nuevo centro de logística.

Presentación del nuevo concepto ferial para la IDS y otros eventos internacionales.

El departamento de ventas se traslada a las nuevas oficinas.

Modernización del sistema de control de la planta de galvanizado.

Adquisición de una cadena de galvanizado para series pequeñas.

2001

Aumento de la producción gracias a un turno adicional de trabajo.

Presentación en la IDS de productos innovadores que facilitan los procesos de trabajo de odontólogos y protésicos dentales.

Creación de sets para protésicos dentales en colaboración con Oliver Brix y Jochen Peters.

2003

Novedades presentadas en la IDS:

Tissue Trimmer, bandas diamantadas con sierra integrada, portafresas,

introducción de pernos de fibra de vidrio FiberMasters, pulidores de un solo paso para composites, fresas de carburo de tungsteno con dentado cruzado,

mesa KR para la técnica de fresado.

Instrumentos para trabajar cerámica de alto rendimiento, p. ej. circonio.

2004

NTI obtiene un certificado que le concede la autorización para vender sus productos en China.

NTI distribuye sus productos en más de 90 países del mundo.

2005

Novedades presentadas en la IDS:

Instrumentos de diamante con punta guía para preparaciones de coronas, fresa de laboratorio Millennium, fresas de carburo de tungsteno redondas RAL, freseros de laboratorio con función y diseño mejorados,

Tissue Trimmer largo, pernos cónicos de fibra de vidrio, forma especial 370 con nuevas granulaciones.

Visita del Primer Ministro Dieter Althaus.

2006

Desde 1996 el número de empleados se ha triplicado.

14.02.2006 celebración del 10º aniversario de la fundación de la empresa.

2007

Novedades presentadas en la IDS:

Set para preparación de carillas CEREC®, diseñado por el Dr. Klaus Wiedhahn,

Fresas EC-2007 para la preparación óptima del chánfer,

Fresas Kiddies en FG – instrumentos diamantados para una preparación minimal invasiva,

Endo-Access-Kit, instrumentos de endodoncia FG/RA para consultorios odontológicos,

MC251SFE-023 fresas de laboratorio de carburo de tungsteno con recubrimiento Millennium,

bandas diamantadas anchas,

Set de pulidoras para cerámica diseñadas por Oliver Brix,

disco diamantado PrimeCut SL con aglomeración galvánica de bordes,

set de circonio con instrumentos especiales para trabajar de manera innovadora las cerámicas de alto rendimiento.

2008

Modernización de la planta de galvanizado para productos especiales.

Planta de producción y de desarrollo de nuevos productos dentales, especialmente instrumentos para el repasado del circón.

En septiembre se inicia la construcción de la nueva nave.

2009

Exitosa participación en la Exposición Dental Internacional (IDS) de Colonia

Novedades presentadas en la IDS:

MADC marcador de profundidad según el Dr. Mark J. Caldwell,

EC-2009 para la preparación optima de chánfer,

FlexiPol discos pulidores,

Z-Cut instrumentos diamantados para el repasado del circón.

2010

Ampliación de los equipos técnicos para procesos galvánicos. Introducción del programa de formación interactivo. Nuevos productos: discos separadores reforzados con tejido.

2011

El sistema completo para profilaxis, los instrumentos de corte multifunción MF-Cut, así como los surtidos innovadores para el laboratorio dental amplían la gama de productos.

2012

Inauguración del nuevo edificio.

2013

Novedades presentadas en la IDS:

FiberMaster Top Head - La revolución en la técnica de pernos de fibra de vidrio.

InPrep - Preparación sencilla de inlays.

La lámina - Eliminar los contactos prematuros.

(IT) L'azienda

La NTI-Kahla GmbH produce ed esporta strumenti dentali rotanti in tutto il mondo.

L'azienda ha sede a Kahla, nel cuore della Turingia, 10 km a sud di Jena.

In Germania NTI vende direttamente ai dentisti ed agli odontotecnici,

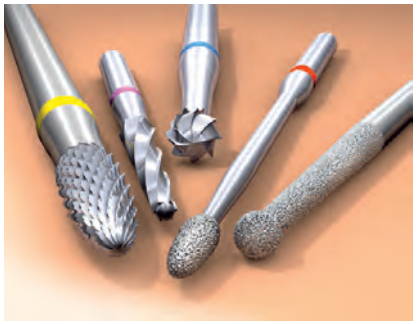
mentre la distribuzione in oltre 90 paesi del mondo è affidata a esperti partner commerciali.

Storia dell'azienda

14-02-1996
Fondazione della società NTI-Kahla GmbH, Rotary Dental Instruments.
Miglioramento dell'efficienza dell'impianto galvanico.
Moderna attrezzatura per l'impianto dischi.

1997
Investimenti per rendere la torneria più flessibile.
Prima partecipazione alla IDS come NTI-Kahla GmbH – un vero successo.
Ampliamento della gamma di prodotti: strumenti diamantati HP e dischi diamantati.

1998
Visita del presidente del Land Dr. Bernhard Vogel.
NTI avvia la distribuzione diretta in Germania e organizza il servizio esterno.
Autorizzazione della richiesta per la costruzione di un capannone per ampliare logistica e distribuzione, iniziano le attività per l'avvio dei lavori di costruzione.
Acquisizione di verniciatrici automatiche di nuova generazione.
Viene integrato un sistema di logistica a scaffalature scorrevoli, miglioramento dei processi lavorativi nella logistica.
In dicembre vengono montate le prime scaffalature nel nuovo capannone.
Strumenti innovativi completano la gamma di prodotti: strumento diamantato ABACUS, lucidatore per ceramica CeraGlaze, RPR –sistema di ricostruzione a perno radicolare.



1999
A fine gennaio partono le prime spedizioni dal nuovo centro logistico.
Presentazione del nuovo concetto fieristico per l'IDS e gli eventi internazionali.
Il dipartimento vendite si trasferisce nei nuovi uffici.
Viene modernizzato il sistema di controllo del processo di galvanizzazione.
Acquisizione di una linea galvanica per le serie ridotte.

2001
Aumento della produzione grazie all'introduzione di un turno supplementare.
In occasione dell'IDS introduzione sul mercato di prodotti innovativi che semplificano il ciclo di lavoro di dentisti e odontotecnici.
Realizzazione di set odontotecnici in collaborazione con Oliver Brix e Jochen Peters.

2003
Novità all' IDS: Tissue Trimmer, strisce diamantate con sega integrata, supporto punte, introduzione dei perni in fibra di vetro FiberMaster, lucidatore monofase per compositi, punte in carburo di tungsteno con dentatura alternata, tavolo KR per fresatura.
Strumenti per la lavorazione di ceramiche ad alte prestazioni come quelle allo zirconio.

2004
NTI ottiene un certificato per l'autorizzazione a distribuire i prodotti in Cina.
Attualmente NTI consegna in oltre 90 paesi nel mondo.

2005
Novità all' IDS:
elementi di preparazione diamantati con punta di guida, NTI Millennium Cutter, punta in carburo di tungsteno RAL tonda, supporto punte da laboratorio con funzionalità e design migliorati,
Tissue Trimmer lungo, perni conici in fibra di vetro, nuove granulometrie per la forma speciale 370.

Visita del presidente della Regione D. Althaus.

2006
Triplicamento del numero dei dipendenti dal 1996.
14.02.2006 decimo anniversario dell'azienda.

2007
Novità all' IDS:
set di preparazione per faccette CEREC® (Veneers) del Dr. Klaus Wiedhahn,
preparazione gole ottimale EC-2007,
kiddies in FG – strumenti diamantati microfini per preparazioni a invasività minima, kit Endo Access
strumenti di controllo per studio dentistico FG/RA,
MC251SFE-023 fresa in carburo di tungsteno con rivestimento Millennium,
strisce diamantate larghe,
set abrasivo in ceramica di Oliver Brix,
PrimeCut SL- disco diamantato con bordi sinterizzati mediante processo galvanico,
set di lavorazione dello zirconio con strumenti speciali per la lavorazione innovativa di ceramiche ad alte prestazioni.

2008
Modernizzazione della galvanizzazione per prodotti speciali.
Nasce l'impianto di prova e di produzione per nuovi prodotti dentali, specialmente per strumenti da lavorazione di zirconio.
In settembre, avvio dei lavori di costruzione dell'edificio dell'amministrazione .

2009
Grande successo alla IDS di Colonia
Novità all' IDS:
Marcatori di profondità MADC secondo Dr. Mark J. Caldwell,
EC-2009 Easy Chamfer – ottima preparazione di scanalature,
Dischi da lucidatura FlexiPol,
Strumenti diamantati Z-Cut per la lavorazione di zirconio.

2010
Ampliamento dell'unità tecnica galvanica.
Introduzione del programma didattico interattivo. Nuovi prodotti: dischi separatori rinforzati con fibre.

2011
Il sistema completo per profilassi, lo strumento tagliente multifunzionale MF-Cut come pure sets innovativi per il laboratorio odontotecnico completano la gamma dei prodotti.

2012
Inaugurazione del nuovo edificio amministrativo.

2013
Novità all' IDS:
FiberMaster Top Head - La rivoluzione nella tecnica dei perni in fibra di vetro.
InPrep - Preparazione di intarsi con il minimo sforzo.
La lamina - Eliminazione dei precontatti.

(PT) A empresa

A empresa NTI-Kahla GmbH é fabricante e exportadora a nível mundial de instrumentos rotativos dentários. O local da firma Kahla encontra-se directamente no meio do estado federal Thüringen, 10 km a sul de Jena.

Na Alemanha a NTI vende directamente para dentistas e técnicos dentários. A venda em mais de 90 países do mundo é efectuada por casas distribuidoras experientes.

Crónica da empresa

14.02.1996

Fundação da firma NTI-Kahla GmbH, Rotary Dental Instruments.

Aumento de eficiência da instalação de galvanização.

Dispositivo moderno para o sistema de discos.

1997

Flexibilização da tornearia através de investimentos.

Primeira participação na IDS sob NTI-Kahla GmbH – um sucesso total.

Alargamento da gama de produtos: Instrumentos PM e discos de diamante.

1998

Visita do Primeiro Ministro de Thüringen Dr. Bernhard Vogel.

NTI inicia a venda directa na Alemanha e constrói uma rede de representantes.

Licença do requerimento para construção do pavilhão de produção para um alargamento da logística e venda, as actividades para um início de construção vão ser iniciadas.

São adquiridas novas gerações de sistemas automáticos para revestimento da cor.

Sistema com estante de correr é integrado para a logística para melhoramento dos processos de trabalho na logística.

Em Dezembro foram instaladas as primeiras estantes no novo complexo.

Instrumentos inovadores completam a gama de produtos: Instrumentos diamantados ABACUS, polidor para cerâmica GeraGlaze, RPR – sistema de restauração de raiz.

1999

As primeiras encomendas são enviadas do novo centro logístico no fim de Janeiro.

Apresentação do novo conceito da feira para a IDS e apresentações internacionais.

A nova área de escritórios da secção para vendas é estabelecida. Sistema de controlo é modernizado na galvanização.

Aquisição de uma estrada de galvanização para séries de pequena quantidade.

2001

Aumento da produção com a introdução adiccional de um turno.

Estabelecimento de produtos inovadores no mercado para IDS, que facilitam o processo do trabalho do dentista e do técnico dentário.

Os kits de técnica dental foram elaborados em conjunto com Oliver Brix assim como Jochen Peters.

2003

Actualidades para a IDS:

Tissue Trimmer, tiras de diamante com serra integrada, suporte para broca,

Introdução dos pernos em fibra de vidro FiberMasters, polidor de um passo para resina, broca de carburo com corte cruzado, mesa KR para técnica de fresagem.

Instrumentos para o tratamento de cerâmicas de alta capacidade como o zircónio.

2004

A NTI obtém os certificados de registo, para poder vender produtos na China.

A NTI fornece agora em mais de 90 países do mundo.

2005

Actualidades para a IDS:

Diamantes de preparação com guia, NTI Millennium Cutter, broca TC RAL redonda, suporte para broca com função e design melhorado,

Tissue Trimmer comprido, pernos em fibra de vidro cónicos,

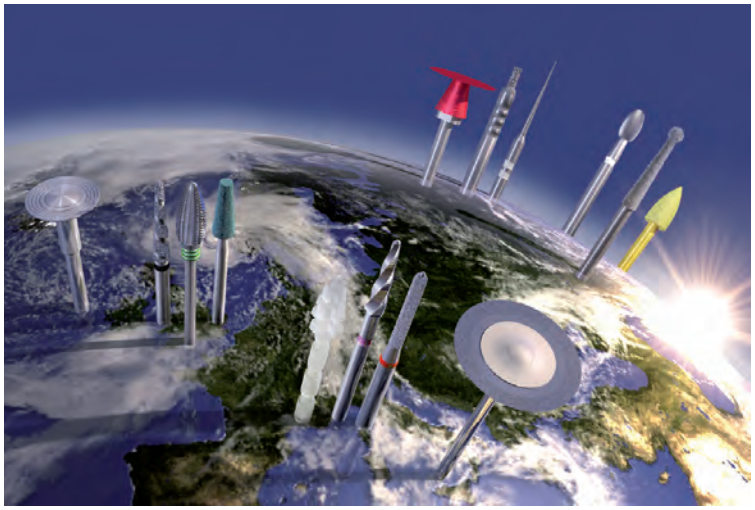
Forma especial de 370 em tamanhos de grão adicionais.

Visita do Primeiro Ministro de Thüringen Dieter Althaus.

2006

O número de funcionários multiplicou-se desde 1996.

10 anos comemorativos de fundação da empresa **14.02.2006**



2007

Actualidades para a IDS:

Conjunto de preparação para CEREC®
Veneers de acordo com Dr. Klaus Wiedhahn,

EC-2007 preparação óptima da concavidade,

Kiddies em FG – instrumentos microfinos em diamante para preparações invasivas mínimas,

Endo-Access-Kit,

Intrumentos de verificação de FG/RA,

MC251SFE-023 broca de carburo de tungsténio com revestimento em milénio,

Tiras de diamante, largas

Conjunto de tiras para cerâmica segundo Oliver Brix,

PrimeCut SL- disco de diamante de galvanização sinterizada,
Jogo para zircónio com instrumentos especiais para um processamento inovativo de cerâmicas de alta capacidade.

2008

Modernização do processo de galvanização para produtos especiais.

Está em vias de formação, um complexo industrial para o desenvolvimento e produção de novos produtos dentários, especialmente na área de instrumentos para processar zircónio.

Inicio de construção do edifício de administração em Setembro.

2009

Exposição International de Odontologia (IDS) em Colónia bem sucedida

Actualidades para a IDS:
MADC marcadores de profundidade segundo o Dr. Mark J. Caldwell

EC-2009 Easy Chamfer – ideal para a preparação de chanfros

FlexiPol discos de polimento para compósitos

Z-Cut instrumentos diamantados
para o processamento de zircónio.

2010

Ampliação das instalações técnicas de galvanização.

Introdução ao programa de treino interactivo. Produtos novos: discos separadores reforçados na sua estrutura.

2011

O sistema completo para profilaxia, os instrumentos de corte multifuncionais MF-Cut , bem como os conjuntos inovativos para o laboratório dentário, ampliam a gama de produtos.

2012

Inauguração do edifício novo de administração.

2013

Actualidades para a IDS:
FiberMaster Top Head - A revolução na tecnologia do espigão de fibra de vidro.

InPrep - Preparação de inlays com esforço mínimo.

A Película - Remover contactos prematuros.

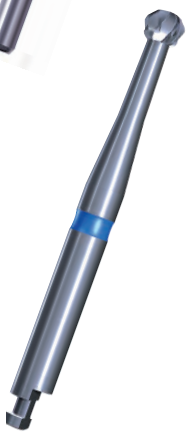
Tipos de vástago • Tipi di gambo • Tipos de hastes

Vástagos para técnica de fresado • Gambo fresatura • Hastes para técnica de fresagem

103	32 mm ø 2,35 mm	HP	Pieza de mano corto Manipolo, corto Peça de mão curta
123	32 mm ø 3,00 mm	HP	Pieza de mano corto Manipolo, corto Peça de mão curta

Vástagos para pieza de mano • Gambo manipolo • Hastes peça de mão PM

104	44,5 mm ø 2,35 mm	HP	Pieza de mano Manipolo Peça de mão
105	64,5 mm ø 2,35 mm	HPL	Pieza de mano largo Manipolo, lungo Peça de mão comprida
106	70 mm ø 2,35 mm	HPXL	Pieza de mano extra largo Manipolo, extra lungo Peça de mão extra comprida



Vástagos contra ángulo • Gambo Contrangolo • Hastes contra - ângulo CA

204	22 mm ø 2,35 mm	RA	Contra-ángulo (CA) Contrangolo (CA) Contra-ângulo (CA)
205	26 mm ø 2,35 mm	RAL	Contra-ángulo largo Contrangolo (CA) lungo Contra-ângulo (CA) comprido
206	34 mm ø 2,35 mm	RAXL	Contra-ángulo (CA) extra largo Contrangolo (CA) extra lungo Contra-ângulo (CA) extra comprido

Vástagos FG • Gambo FG (Friction Grip) • Hastes FG

313	16,5 mm ø 1,60 mm	FGM	Vástago corto mini Haste mini
314	19 mm ø 1,60 mm	FG	Vástago estándar FG standard Haste de alta rotação
315	21 mm ø 1,60 mm	FGL	Vástago largo FG, lungo Haste FG comprido
316	25 mm ø 1,60 mm	FGXL	Vástago FG extralargo FG extra lungo Haste FG extra comprido
317	30 mm ø 1,60 mm	FGXXL	Vástago FG superlargo FG superlungo Haste FG super comprido

Sistema de numeración según DIN EN ISO 6360-1 • Sistema di codifica numerica secondo DIN EN ISO 6360-1 • Sistema de númeração de acordo com DIN-EN ISO 6360-1

La referencia ISO consta de un código de números fijo, que informa sobre determinadas características del instrumento y del útil, que permiten una identificación inequívoca (DIN EN ISO 6360-1).

Il numero ISO è composto da un codice numerato che indica alcune caratteristiche specifiche degli strumenti, permettendone così l'identificazione certa (DIN EN ISO 6360-1).

O número ISO consiste em um código numérico que indica certas características próprias de cada instrumento para uma identificação clara e precisa. (Norma DIN EN ISO 6360-1).

806 104 198 524 025

1	2	3 4	5
▸▸ A11	▸▸ A8	▸▸ A12	

Material de la parte activa

806 = diamante, enlace metálico galvanizado

Vástago y largo total

104 = PM Pieza de mano estándar 44,5 mm, ø 2,35 mm

Forma (ISO 6360-2) **y tamaño del grano o bien dentado**

198 = cónico redondo
524 = granulación estándar

Tamaño nominal ISO 2157

diámetro máximo de la parte activa (1/10 mm)
025 = tamaño 2,5 mm

Materiale della parte lavorante

806 = diamante, legante metallico galvanico

Gambo e lunghezza complessiva

104 = HP manipolo standard 44,5 mm, ø 2,35 mm

Forma (ISO 6360-2) **e grano o dentatura**

198 = cono tondo
524 = grano standard

Diametro nominale ISO 2157

diametro massimo dell'utensile (1/10 mm)
025 = dimensione 2,5 mm

Material da parte activa

806 = Diamante, ligação galvânica em metal

Haste e comprimento total

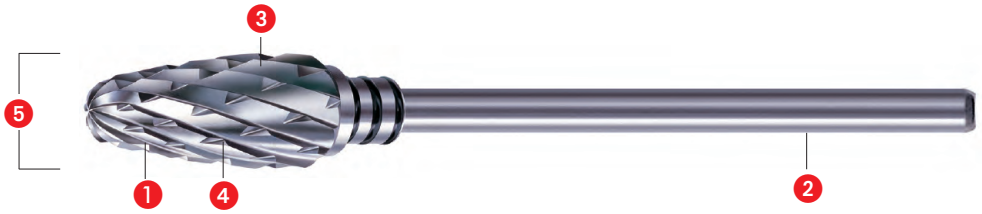
104 = HP Peça de mão 44,5 mm, ø 2,35 mm

Forma (ISO 6360-2) e granulação ou corte

198 = Cone redondo
524 = Granulação média

Tamanho nominal ISO 2157

Diâmetro máximo da parte activa (1/10 mm)
025 = Tamanho 2,5 mm



500 104 274221 060

1	2	3 4	5
▸▸ A10	▸▸ A8	▸▸ A12	

Material de la parte activa

500 = Carburo de tungsteno

Vástago y largo total

104 = PM Pieza de mano

Forma y dentado o bien tamaño del grano

274 = cónico redondo
221 = dentado cruzado

Tamaño nominal ISO 2157

diametro maximo de la parte activa (1/10 mm)
060 = tamaño 6,0 mm

Materiale della parte lavorante

500 = Carburo di tungsteno

Gambo e lunghezza totale

104 = PM Manipolo

Forma e dentatura o grano

274 = Cono, tondo
221 = Dentatura incrociata

Grandezza ISO 2157

Diametro maggiore della parte lavorante (1/10 mm)
060 = diametro 6,0 mm

Material da parte activa

500 = Carburo de tungsténio

Haste e comprimento total

104 = PM Peça de mão

Forma e corte ou granulação

274 = Cônico redondo
221 = Corte cruzado

Tamanho Norma ISO 2157

Diâmetro máximo da parte activa (em /10 mm)
060 = Tamanho 6,0 mm

Sistema de numeración según DIN EN ISO 6360-1
Sistema di codifica numerica secondo DIN EN ISO 6360-1
Sistema de númeração de acordo com DIN-EN ISO 6360-1

Primer y segundo lugar – Material de la parte activa, 3er lugar - Aglutinante / Recubrimiento

Prima e seconda posizione - Materiale della parte lavorante, terza posizione - Legante / Stratificazione.

Primeiro e segundo – material da parte activa, 3 - aglutinação/revestimento

(ES)

050 Franela – pulidor de algodón
090 Pelo de cabra - cepillos
100 Cepillos pulidores de cerdas naturales
110 Cepillos de nylon con cerdas sintéticas
310 Acero, acero de herramientas – fresas de acero
312 Acero, acero de herramientas cromado, mandriles Moore y Snap-on
330 acero inoxidable de la más alta calidad – instrumental quirúrgico, mandriles para discos
340 acero inoxidable para resortes
500 Carburo de tungsteno – fresas de carburo de tungsteno
506 Carburo de tungsteno con recubrimiento de nitrato de titanio y Millennium
603 Cuarzo con enlace plástico – caperuzas abrasivas
613 Corindón normal con enlace plástico – disco separador
618 Corindón normal y enlace de silicona – NTI NE Master
625 Corindón fino rosado, enlace cerámico – abrasivos rosados
635 Corindón fino blanco con enlace cerámico – piedras de Arkansas y abrasivos marrones
638 Corindón fino y enlace de silicona - SoftWizard
652 Carburo de silicio con enlace de goma
655 Carburo de silicio con enlace cerámico – abrasivos verdes
658 Carburo de silicio con enlace de silicona – pulidores – AcrylicMaster, EpsiPol etc.
666 Rubí, enlace metálico galvanizado – Rubynit Trimmer
802 Grano de diamante, enlace de goma – pulidores CeraGlaze, DiaGloss, Unique etc.
803 Grano de diamante enlace plástico - SuperMax
805 Grano de diamante, enlace cerámico - AllCeramic SuperMax
806 Grano de diamante, enlace metálico galvanizado – todos los discos e instrumentos estándar
807 Grano de diamante enlace metálico sinterizado
808 Grano de diamante, enlace de silicona - pulidores

(IT)

050 disco in flanella - cotone per lucidatura
090 pelo di capra - spazzole
100 setole naturali - spazzole per lucidatura
110 setole sintetiche - spazzole di nylon
310 acciaio, acciaio per utensili - punta in acciaio
312 acciaio - acciaio per utensili cromato – mandrino SnapOn, mandrino Moore
330 acciaio inossidabile, massima qualità – strumenti chirurgici, mandrini a vite
340 acciaio inossidabile per molle
500 carburo di tungsteno - frese e punte in carburo di tungsteno
506 carburo di tungsteno con rivestimento in nitruro di titanio e Millennium
603 quarzo con legante plastico - tappi abrasivi
613 corindone naturale con legante plastico - dischi da taglio
618 corindone naturale e legante siliconico - NTI NE Master
625 corindone prezioso rosa, legante ceramico - puntine rosa
635 corindone prezioso bianco con legante ceramico - pietre di Arkansas e puntine marroni
638 corindone prezioso e legante siliconico - SoftWizard
652 carburo di silicio con legante gomma
655 carburo di silicio con legante ceramico - puntine verdi
658 carburo di silicio, legante siliconico - lucidatore - AcrylicMaster, EpsiPol ecc.

Sistema de numeración según DIN EN ISO 6360-1
Sistema di codifica numerica secondo DIN EN ISO 6360-1
Sistema de númeração de acordo com DIN-EN ISO 6360-1

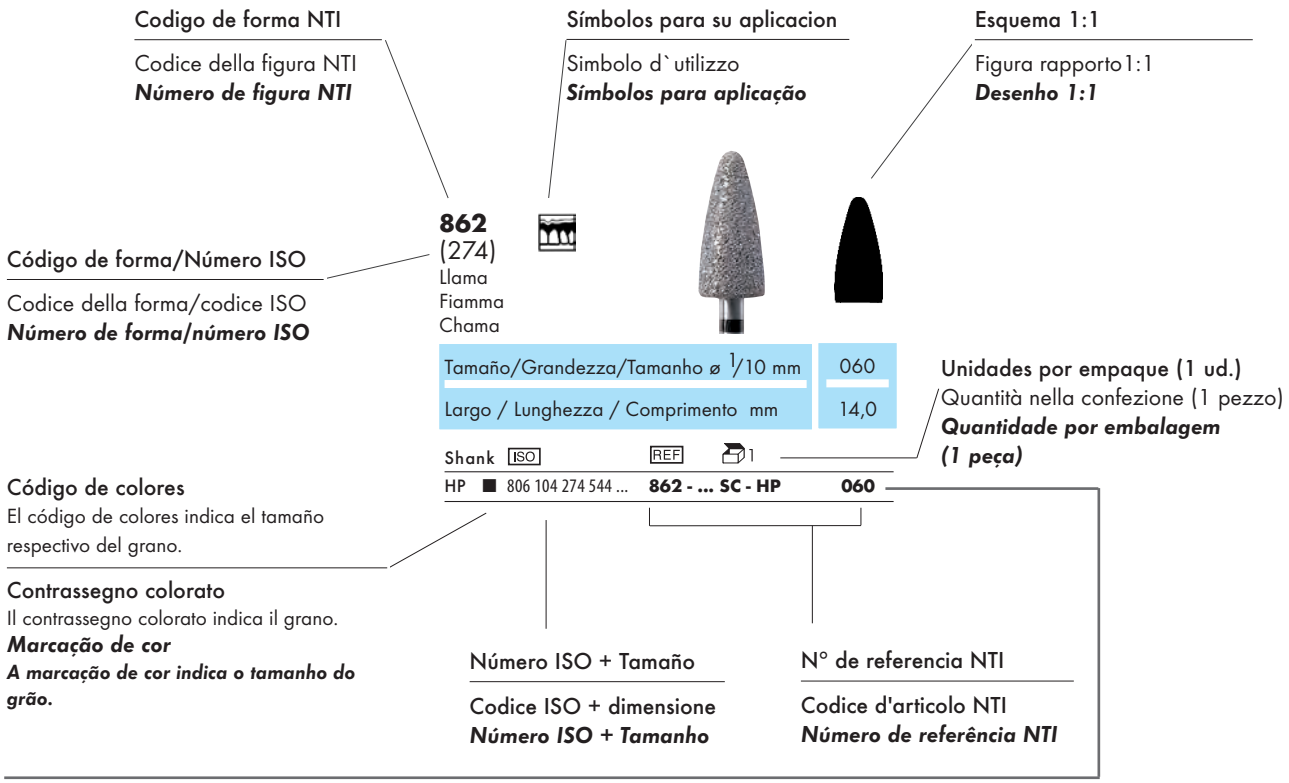
(IT)

666 rubino, legante metallico galvanico - fresa Rubynit
802 grana di diamante, legante gomma - lucidatori CeraGlaze, DiaGloss, Unique ecc.
803 grana di diamante con legante plastico - SuperMax
805 grana di diamante, legante ceramico - AllCeramic SuperMax
806 grana di diamante, legante metallico galvanico - tutti gli strumenti e i dischi standard
807 grana di diamante, legante metallico sinterizzato
808 grana di diamante, legante siliconico - lucidatore

(PT)

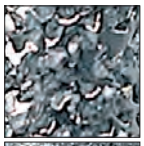
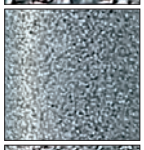
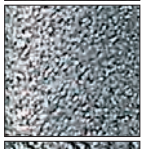
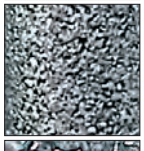
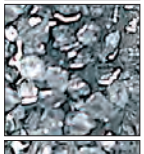
050 Flanela - Instrumento de algodão para polir
090 Pêlo de cabra - Escovas
100 Pêlos de escovas naturais – escovas de polir
110 Pêlos de escovas sintéticos – escovas de nylon
310 Aço para ferramentas – broca de aço
312 Aço para ferramentas cromado - SnapOn Mandrel, Mooremandrel
330 Aço inoxidável, qualidade elevada – instrumentos cirúrgicos, mandris para discos
340 Aço inoxidável para molas
500 Carburo de tungsténio – fresa e broca em carbide
506 Carburo de tungsténio revestido em titânio e Millennium
603 Quartzo com ligação em material sintético – capas abrasivas
613 Corindo normal com ligação em material sintético – discos de separação
618 Corindo normal e ligação em silicone - NTI NE Master
625 Corindo precioso em rosa e ligação em cerâmica – pedra cor de rosa
635 Corindo precioso em branco com ligação em cerâmica – pedras arcansas e castanhas
638 Corindo precioso e ligação em silicone - SoftWizard
652 Carbureto de silício com ligação de borracha
655 Carbureto de silício com ligação de cerâmica- pedras verdes
658 Carbureto de silício com ligação em silicone –polidores- AcrylMaster, EpsilPol etc.
666 Rubina com ligação galvânica em metal – instrumentos Rubynit
802 Grão de diamante com ligação em borracha - polidor CeraGlaze, DiaGloss, Unique etc.
803 Grão de diamante com ligação em material sintético - SuperMax
805 Grão de diamante com ligação em cerâmica - AllCeramic SuperMax
806 Grão de diamante com ligação galvânica em metal – todos os instrumentos e discos padrão
807 Grão de diamante com ligação em metal sinterizado
808 Grão de diamante em polidor de ligação em silicone

Como hacer un pedido • Come ordinare • Como fazer um pedido



N° de referencia NTI Codice d'articolo NTI Número de referência NTI	Código de forma Codice forma Número de figura	Tamaño Diametro Tamanho	Tamaño del grano Grano Tamanho de grão	Tipo de vástago y longitud Tipo di gambo e lunghezza complessiva Tipo da haste e comprimento total
REF	862	060	SC	HP

Codificación internacional de colores para instrumentos diamantados DIN EN ISO 7711-3
Codifica colori internazionale per strumenti diamantati
Codificação de cor internacional para instrumentos de diamante

	**M** 64 - 126 µm ISO 524	Estándar Standard médio	Sin anillo/anillo azul senza anello/anello blu Sem anel / anél azul
	□ **UF** 15 µm ISO 494	Ultrafino Ultrafine Ultrafino	Anillo blanco anello bianco Anel branco
	■ **SF** 10 - 36 µm ISO 504	Superfino Superfine Superfino	Anillo amarillo anello giallo Anel amarelo
	■ **F** 27 - 76 µm ISO 514	Fino Fine Fino	Anillo rojo anello rosso Anel vermelho
	■ **C** 107 - 181 µm ISO 534	Grueso Grossa Grosso	Anillo verde anello verde Anel verde
	■ **SC** 151 - 213 µm ISO 544	Supergrueso Supergrossa Supergrosso	Anillo negro anello nero Anel preto

Símbolos gráficos para instrumentos dentales rotativos
Simboli grafici per strumenti dentali
Símbolos gráficos para instrumentos rotativos de odontologia

Técnica de coronas y puentes
Ponti e corone
Técnica de coroas e pontes

Técnica de acrílicos
Resina acrilica
Resinas acrílicas

Fabricación de modelos
Costruzione di modelli
Fabricação de modelos

Técnica de modelos colados
Protesi scheletrate
Técnica de esqueléticas

Técnica fresado
Meccanica di precisione per odontotecnica
Odontologia.
Técnica de fresagem

Fabricante
Produttore
Fabricante

Protección de los ojos
Protezione oculare
Protecção ocular

Protección respiratoria
Protezione delle vie respiratorie
Protecção respiratória

Observar las instrucciones de uso
Attenersi alle istruzioni per l'uso
Observar as instruções de uso

Velocidad recomendada
Velocità raccomandata
Número de rotações recommendado

Velocidad máxima permitida
Velocità massima consentita
Velocidade máxima permitida

Unidad de embalaje
Unità d`imballo
Unidade de embalagem

Referencia
Numero d'articolo
No.de artigo

No. ISO
Numero ISO
No. ISO

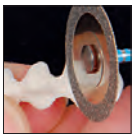
Número de lote - Permite identificar el lote de producción correspondiente.
Numero di lotto - rende possibile l'identificazione del numero di produzione.
N° de lote - permite a identificação do lote de produção correspondente.

La lista de precios indica las unidades empacadas • Per le unità di imballo vedere il listino prezzi • Unidades de embalagem ver na lista de preço

Unidades/embalaje Pz./imballo Peças por embalagem	Pulidores Lucidanti Polidores	Mandriles Mandrini Mandris	Abrasivos cerámicos Abrasivi per ceramica Abrasivos cerâmicos	Dowel Pins y accesorios Dowel Pins ed accessori Pinos para duplicação e acessórios
1	x			
3 (A)	x			
6 (B)	x	x		
12 (D)	x		x	
25 (E)	x		x	
100 (G)	x	x	x	
1000 (H)				x

Procesamiento de dióxido de zirconio prensado isostaticamente o sinterizado
Lavorazione del diossido di zirconio pressato isostaticamente a caldo (sinterizzato)
Processamento de dióxido de zircónio prensado isostaticamente a quente (sinterizado)

Z-Cut Instrumentos diamantados FG para el procesamiento de dióxido de zirconio 0.4, 0.5
Z-Cut Strumenti diamantati FG per lavorazione dello zirconio
Z-Cut Instrumentos diamantados FG para o processamento de dióxido de zircónio

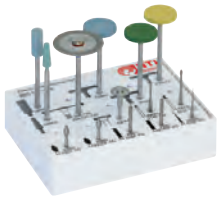


Discos diamantados 0.6, 0.7
Dischi diamantati
Discos diamantados

Disco diamantado TURBO C8-FG 0.8
Disco diamantato TURBO C8-FG
Disco diamantado TURBO C8-FG

CeraGlaze Pulidores 0.9
CeraGlaze Lucidanti
CeraGlaze Polidores

AllCeramic SuperMax 0.10

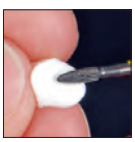


Set para el procesamiento de dióxido de zirconio 0.11
Set di lavorazione per diossido di zirconio
Jogo para processamento de zircónio

FT instrumentos diamantados para la turbina fresado 0.12
FT Strumenti diamantati per fresatore a turbina
FT Instrumentos diamantados para a turbina de fresagem

Procesamiento de dióxido de zirconio pre-sinterizado
Lavorazione del diossido di zirconio pre-sinterizzato
Processamento de dióxido de zircónio pré-sinterizado

Discos diamantados • Fresas de carburo de tungsteno 0.14
Dischi diamantati • Frese di carburo di tungsteno
Discos diamantados • Brocas de carburo de tungsténio de laboratório

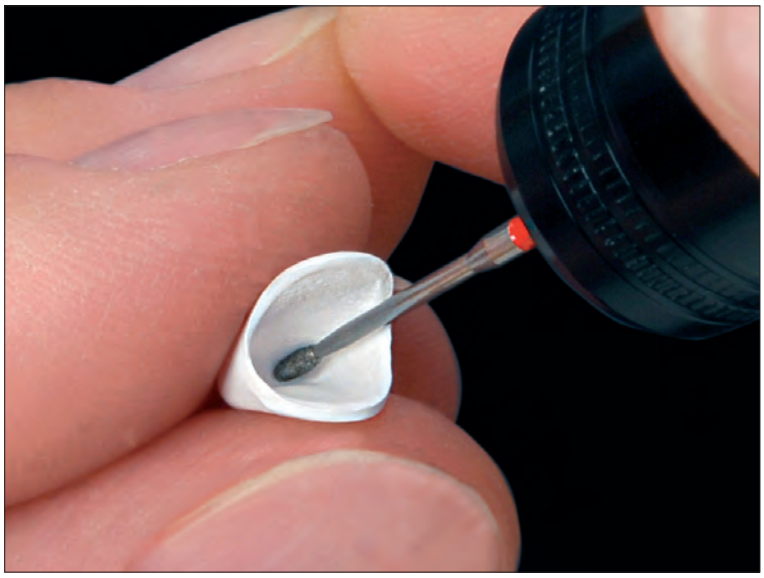


Millennium Cutter 0.15

Procesamiento de dióxido de zirconio

Lavorazione del diossido di zirconio

Processamento de dióxido de zircónio



Dióxido de circonio

Desde el desarrollo de la técnica de copiado y de los sistemas CAD/CAM, el dióxido de circonio se ha introducido en la odontología. La transparencia natural de la luz gracias a un color de base blanco, la elevada resistencia a la flexión de 900-1200 MPa, la baja conductividad térmica y la excelente biocompatibilidad, hacen del dióxido de circonio un material ideal para coronas y puentes.

Diossido di zirconio

Dallo sviluppo della tecnica della copiatura e dei sistemi CAD/CAM, l'ossido di zirconio è entrato di diritto in odontoiatria come materiale per ricostruzioni dentali. La naturale trasparenza alla luce, grazie al colore di base bianco, l'alta resistenza alla flessione di 900 - 1200 MPa, la bassa conduttività termica e l'eccellente biocompatibilità, fanno dell'ossido di zirconio il materiale ideale per la realizzazione di ponti e corone.

Dióxido de zircônio

O dióxido de zircônio é aplicado em medicina dentária, desde o desenvolvimento da técnica de replicação e dos sistemas de CAD/CAM. A translucidez natural da cor branca de base, a elevada resistência à flexão de 900-1200 MPa, a reduzida capacidade de condução de calor e a sua excelente biocompatibilidade, fazem do dióxido de zircônio um material ideal para prótese fixa – coroas e pontes.

Procesamiento de dióxido de zirconio prensado isostaticamente o sinterizado
Lavorazione del diossido di zirconio pressato isostaticamente a caldo (sinterizzato)
Processamento de dióxido de zircónio prensado isostaticamente a quente (sinterizado)

K859L-010F-FG

Z-Cut Diamond Instruments

Instrumentos diamantados Z-Cut para procesamiento del zircon

El dióxido de zircon por sus propiedades es el material del futuro para la odontología protésica. Las propiedades del material suponen exigencias extremas para su procesamiento como para los instrumentos que se utilizan.

Los instrumentos Z-Cut han sido diseñados para adaptarse a la extrema dureza de la cerámica de dióxido de zirconio, logrando así una larga vida útil y un rendimiento abrasivo superior a los instrumentos diamantados normales.

La fabricación de los instrumentos Z-Cut ha sido posible solo mediante un proceso de galvanizado especial, permitiendo una gran durabilidad incluso en los instrumentos diamantados más delicados.

8 formas distintas permiten acometer de todo tipo de coronas y puentes de zirconio.

Z-Cut Strumenti diamantati per lavorazione dello zirconio

Del diossido di zirconio si è confermato come il materiale del futuro nell'odontoiatria protesica. Le speciali proprietà del diossido di zirconio sottopongono pertanto ad estreme sollecitazioni gli strumenti usati per la sua lavorazione.

Il design degli strumenti Z-Cut è stato appositamente ideato per l'estrema durezza della ceramica del diossido di zirconio. Essi durano notevolmente più a lungo e hanno un potere di taglio molto più alto degli strumenti standard.

Queste proprietà si ottengono grazie ad un modificato procedimento galvanico di giunzione durante la fabbricazione.

Anche i sottili strumenti diamantati hanno dimostrato di essere più convenienti.

8 forme scelte permettono la lavorazione di tutti i tipi di corone e ponti realizzati in diossido di zirconio.

***Z-Cut** Instrumentos diamantados para o processamento de dióxido de zircónio*

O dióxido de zircónio demonstrou ser um material com futuro na prótese dentária. As características particulares deste material colocam exigências especiais para o seu processamento, bem como aos instrumentos para tal necessários.

O design dos instrumentos Z-Cut foi optimizado para a dureza extrema da cerâmica de dióxido de zircónio. Eles possuem uma vida útil mais prolongada, bem como uma capacidade de desgaste claramente mais elevada do que os instrumentos convencionais.

Isto é conseguido através de uma alteração no processo de galvanização.

Mesmo instrumentos diamantados de construção delicada demonstram uma elevada rentabilidade.

8 formas seleccionadas permitem o processamento de todos os tipos de coroas e pontes em dióxido de zircónio.

NTI-Kahla GmbH • Rotary Dental Instruments Tel. +49(0)36424-573-0

Procesamiento de dióxido de zirconio prensado isostaticamente o sinterizado
Lavorazione del diossido di zirconio pressato isostaticamente a caldo (sinterizzato)
Processamento de dióxido de zircónio prensado isostaticamente a quente (sinterizado)

K369 (263)

Pelota rugby puntiaguda
Palla a punta
Botão

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	025
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	5,5

Shank ISO	5	REF	
FG ■	806 **314** 263 514...	**K369 - ... F -FG**	**025**
FG ■	806 **314** 263 504...	**K369 - ... SF -FG**	**025**
FG □	806 **314** 263 494...	**K369 - ... UF -FG**	**025**

opt. 200.000 rpm

K379L (277)

Pelota rugby
Uovo
Ovo

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	012
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	3,0

Shank ISO	5	REF	
FGL ■	806 **315** 277 514 ...	**K379L - ...F-FGL**	**012**

opt. 200.000 rpm

K801L (697)

Redondo, largo
Rotondo, lungo
Redonda, longa

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	

Shank ISO	5	REF	
FG ■	806 **314** 697 514...	**K801L- ... F- FG**	**014**
FG ■	806 **314** 697 504...	**K801L- ... SF- FG**	**014**
FG □	806 **314** 697 494...	**K801L- ... UF- FG**	**014**

opt. 200.000 rpm

ZirPan K802L (494)

Redonda, con cuello cónico largo
Rotondo, con collo conico lungo
Redonda, com colar cónico longo

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	021
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,0

Shank ISO	5	REF	
FG ■	806 **314** 494 524...	**K802L- ... M- FG**	**021**

opt. 200.000 rpm

Especiales para la separación de coronas de circonio.
Specialmente per la separazione di corone del diossido di zirconio.
Especialmente para a separação de coroas de zircónio.

K856 (198)

Cono, punta redondeada
Cono a punta rotonda
Cónica, ponta redonda

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	016
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	8,0

Shank ISO	5	REF	
FG ■	806 **314** 198 524...	**K856- ... M- FG**	**016**
FG ■	806 **314** 198 514...	**K856- ... F- FG**	**016**
FG ■	806 **314** 198 504...	**K856- ... SF- FG**	**016**
FG □	806 **314** 198 494...	**K856- ... UF-FG**	**016**

opt. 200.000 rpm

K859L (167)

Cono, puntiagudo
Cono a punta
Agulha

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	11,5

Shank ISO	5	REF	
FG ■	806 **314** 167 514...	**K859L - ... F- FG**	**010**
FG ■	806 **314** 167 504...	**K859L - ... SF-FG**	**010**
FG □	806 **314** 167 494...	**K859L - ... UF-FG**	**010**

opt. 200.000 rpm

Especiales para la separación de coronas de circonio.
Specialmente per la separazione di corone del diossido di zirconio.
Especialmente para a separação de coroas de zircónio.

K879 (290)

Torpedo
Torpedo
Torpedo

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,0

Shank ISO	5	REF	
FG ■	806 **314** 290 524...	**K879- ... M- FG**	**014**
FG ■	806 **314** 290 514...	**K879- ... F- FG**	**014**
FG ■	806 **314** 290 504...	**K879- ... SF- FG**	**014**
FG □	806 **314** 290 494...	**K879- ... UF-FG**	**014**

opt. 200.000 rpm

K881 (141)

Cilindro, punta redondeada
Cilindro a testa rotonda
Cilíndrica, ponta redonda

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	016
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	8,0

Shank ISO	5	REF	
FG ■	806 **314** 141 524...	**K881- ... M- FG**	**016**
FG ■	806 **314** 141 514...	**K881- ... F- FG**	**016**
FG ■	806 **314** 141 504...	**K881- ... SF- FG**	**016**
FG □	806 **314** 141 494...	**K881- ... UF- FG**	**016**

opt. 200.000 rpm

Procesamiento de dióxido de zirconio prensado isostaticamente o sinterizado
Lavorazione del diossido di zirconio pressato isostaticamente a caldo (sinterizzato)
Processamento de dióxido de zircónio prensado isostaticamente a quente (sinterizado)

327.514.080
327.514.100

Discos diamantados

Disco de diamante pequeños totalmente revestidos para cerámica y la técnica CAD/CAM.

El diamantado de toda la superficie del disco facilita la separación y modelado en las áreas de difícil acceso, como también la liberación o separación de coronas y puentes de los bloques de zircón sinterizado y/o no sinterizado.

El diamantado fino garantiza un trabajo rápido sin astillar las cerámicas.

El disco delgado permite modelar fácilmente las texturas anatómicas en las áreas cervicales, interdentales y vestibulares.

Dischi diamantati

Dischi sottili diamantati su tutta la superficie per ceramica e per la tecnica CAD/CAM.

La completa ricopertura dei dischi dalle dimensioni ridotte semplifica le separazioni e la lavorazione dei contorni nelle zone particolarmente difficili da raggiungere, ma soprattutto la separazione delle corone e dei ponti dai blocchi di zirconio sia sinterizzato che non ancora sinterizzato.

La sottile granulometria dei diamanti garantisce una lavorazione veloce senza scheggiature di tutte le ceramiche ad alte prestazioni.

I dischi molto sottili, semplificano la lavorazione della forma della ceramica e del composito nelle zone cervicali - interdentali, vestibolari e linguali durante la modellazione della struttura anatomica.

Discos diamantados

Discos diamantados delgados, totalmente revestidos, para cerâmica e a técnica de CAD/CAM.

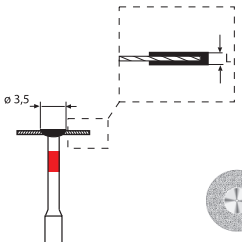
A cobertura total destes discos especialmente pequenos facilita a separação e o contorno em zonas de acesso particularmente difíceis, e além do mais permite a separação de coroas e pontes de blocos de zircónio sinterizado e não sinterizado.

O revestimento fino de diamante garante um processamento rápido e sem perigo de formação de lascas, em todas as cerâmicas de alta performance.

Os discos de construção especialmente delgada facilitam tanto em cerâmica como em compósito, a reconstrução da textura anatómica dentária em cervical, faces interdentárias, vestibulares e orais.

Superflex
806 104 ...

327



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	080	100
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	completo-piena-completo
L = mm	L mm	0,13	0,13

Shank ISO REF 1

HP	806.104. ...	327.514.080	327.514.100

opt. 18.000 rpm

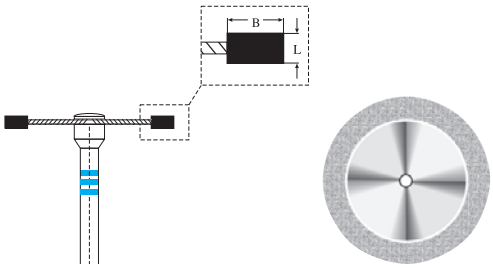
Procesamiento de dióxido de zirconio prensado isostaticamente o sinterizado
Lavorazione del diossido di zirconio pressato isostaticamente a caldo (sinterizzato)
Processamento de dióxido de zircónio prensado isostaticamente a quente (sinterizado)

PrimeCut SL

Flex

806 104 ...

354

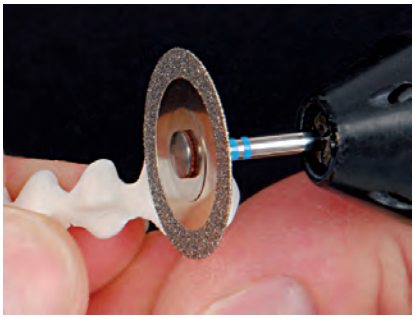


Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	**220**
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,0
L = mm	L mm	0,30

Shank ISO REF 1

HP **806.104. ...** **354.524.220**

opt. 18.000 - 20.000 rpm



806.104.354.524.220

La sinterización galvánica del borde del disco de diamante brinda un rendimiento de corte excepcional.

El disco puede utilizarse sobre todos los materiales cerámicos.

La sinterización marginal del borde presenta una estabilidad máxima y una elevada densidad de diamantes, lo cual garantiza una excelente duración del disco.

El disco debe trabajar entre 18.000 - 20.000 rotaciones/min. ejerciendo una ligera presión (el peso de la pieza de mano).

La sinterizzazione galvanica del bordo del disco diamantato permette di ottenere un'elevata affilatura dello stesso.

Il disco può essere usato con tutti i materiali di ceramica.

La sinterizzazione galvanica del bordo offre una massima stabilità e un'alta compattezza dei diamanti, che garantiscono una lunga durata nel tempo del disco.

Usare a 18.000 - 20.000 giri/min. con leggera pressione (peso del manipolo).

A sinterização galvânica, da margem do disco diamantado, oferece uma enorme capacidade de corte.

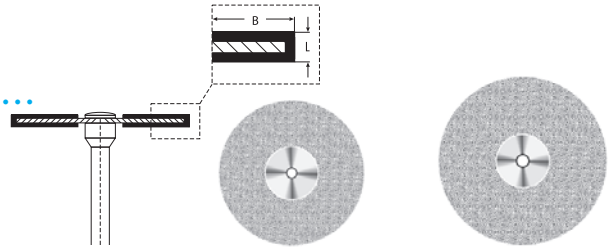
Este disco é indicado para aplicação em todos os materiais cerâmicos.

A sinterização galvânica do bordo demonstra uma estabilidade máxima e ainda uma alta densidade de diamantes, garantindo assim uma excelente vida útil para este disco.

A aplicação é executada a 18.000 - 20.000 rotações/min^{-1} utilizando uma leve pressão de trabalho (peso da peça de mão).

Procesamiento de dióxido de zirconio prensado isostaticamente o sinterizado
Lavorazione del diossido di zirconio pressato isostaticamente a caldo (sinterizzato)
Processamento de dióxido de zircónio prensado isostaticamente a quente (sinterizado)

Superflex
806 104 ...
358



Tamaño/Grandezza/Tamanho	**190**	**220**
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	0,15	0,15

Shank ISO REF 1

HP	**806.104. ...**	**358.514.190**	**358.514.220**

opt. 18.000 rpm

Flex
806 314 ...
C8-FG

Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	**080**
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo
L = mm	L mm	0,30

Shank ISO REF 1

FG	**TURBO 806.314.362.524.080**	**C8-FG**

opt. 200.000 rpm

C8-FG

Disco diamantado TURBO para la turbina de laboratorio, usado para separar y cortar materiales cerámicos.

No emplear el disco para uso intrabucal.

Disco diamantato TURBO per la turbina da laboratorio, per la separazione e il taglio dei materiali di ceramica.

Il disco non è indicato per l'uso nel cavo orale.

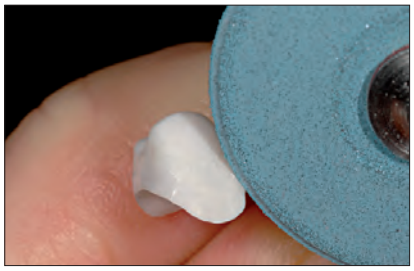
Disco diamantado TURBO para turbina de laboratório na separação e afastamento de materiais cerâmicos.

Este disco não está autorizado para a utilização intra-oral.

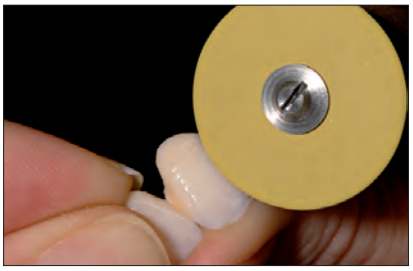
Procesamiento de dióxido de zirconio prensado isostaticamente o sinterizado
Lavorazione del diossido di zirconio pressato isostaticamente a caldo (sinterizzato)
Processamento de dióxido de zircónio prensado isostaticamente a quente (sinterizado)

CeraGlaze

P310



P3010



P30010

Pre-pulido • Prelucidatura • Pré-polimento

lentaja / lente / Lentilha

Trabajar siempre con una ligera presión.

Usare sempre con leggera pressione.

Exercer apenas uma leve pressão durante o polimento.

Tamaño/Grand./Tam. ø 1/10 mm	050	150	145	055	250	250
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0
Shank ISO 1						
HP 802 **104** ...	292 533 ...	303 533 ...	372 533 ...	243 533 ...	373 533 ...	303 533 ...
REF	**P341**	**P342**	**P343**	**P344**	**P301**	**P310**
opt. 16.000 rpm					opt. 5.000 rpm	opt. 5.000 rpm

Pulido brillo • Lucidatura • Polimento a alto brilho

Tamaño/Grand./Tam. ø 1/10 mm	050	150	145	055	250	250	220
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
Shank ISO 1							
HP 802 **104** ...	292 523 ...	303 523 ...	372 523 ...	243 523 ...	373 523 ...	303 523 ...	345 523 ...
REF	**P3041**	**P3042**	**P3043**	**P3044**	**P3001**	**P3010**	**P3047**
opt. 12.000 rpm					opt. 5.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 12.000 rpm

Pulido alto brillo • Lucidatura a specchio • Polimento a alto lustre brilho

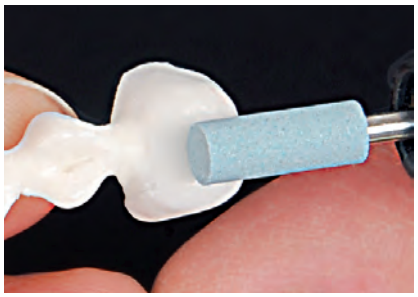
Tamaño/Grand./Tam. ø 1/10 mm	050	150	145	055	250	250	250
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	2,0
Shank ISO 1							
HP 802 **104** ...	292 513 ...	303 513 ...	372 513 ...	243 513 ...	373 513 ...	303 513 ...	345 513 ...
REF	**P30041**	**P30042**	**P30043**	**P30044**	**P30001**	**P30010**	**P30047**
opt. 6.000 rpm					opt. 5.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 12.000 rpm

El pulidor de goma para el pulido del dióxido de zirconio. La ligazón de goma absorbe calor durante el pulido, evitando el sobrecalentamiento del dióxido de zirconio.

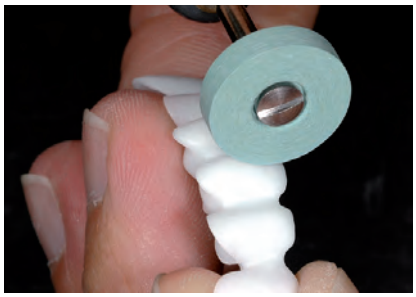
IL lucidante di gomma per il diossido di zirconio. Il legante gommoso assorbe il calore durante la lucidatura ed evita il surriscaldamento del diossido di zirconio.

O polidor em borracha, para polimento até de dióxido de zircónio. A ligação em borracha absorve o calor durante o polimento e evita assim o sobreaquecimento do dióxido de zircónio.

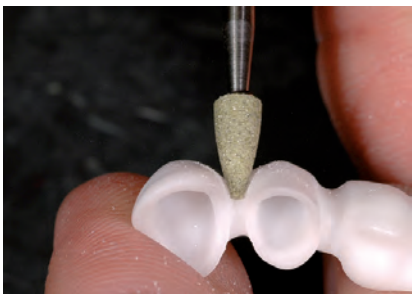
Procesamiento de dióxido de zirconio prensado isostaticamente o sinterizado
Lavorazione del diossido di zirconio pressato isostaticamente a caldo (sinterizzato)
Processamento de dióxido de zircónio prensado isostaticamente a quente (sinterizado)


G8001

G8002


G8003

G8004


G8005

AllCeramic SuperMax

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	050	040	150	120	035	050	040
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	12,0	12,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Shank ISO 1							
HP 805 **104** ... REF	113 524 050 **G8001**	173 524 040 **G8002**	372 524 150 **G8003**	024 524 120 **G8004**	248 524 035 **G8005**	010 524 050 **G8006**	198 524 040 **G8007**
HP 805 **104** ... REF	113 534 050 ■ **G8001C**	173 534 040 ■ **G8002C**					

opt 10.000 rpm / G8003-G8004 opt 5.000 rpm

El material de fijación ALLCeramic es un material cerámico, que permite el repasado de todas las cerámicas.

La ligazón cerámica reduce la generación de calor gracias a la característica de su abrasión suave. Esto evita daños en el dióxido de zirconio.

Poichè il legante delle ALLCeramic è di ceramica, è possibile molare in maniera chimicamente pura tutte le masse di ceramica.

Il legante di ceramica riduce lo sviluppo di calore grazie al moderato potere abrasivo. Ciò evita il danneggiamento del diossido di zirconio.

A aglutinação ALLCeramic é por si própria uma cerâmica e possibilita assim um processamento quimicamente puro de todas as massas de cerâmica.

A ligação em cerâmica reduz, através das suas suaves propriedades de desgaste, o desenvolvimento de calor. Isto evita danificações na estrutura do dióxido de zircónio.

Procesamiento de dióxido de zirconio prensado isostaticamente o sinterizado
Lavorazione del diossido di zirconio pressato isostaticamente a caldo (sinterizzato)
Processamento de dióxido de zircónio prensado isostaticamente a quente (sinterizado)

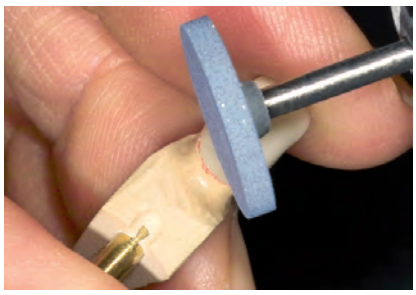
K859L-010F-FG

K379L-012F-FGL

K369-025SF-FG

806.104.**354**.524.220

C8-FG



P3043

Set para trabajar dióxido de zirconio

Set di lavorazione per diossido di zirconio

Conjunto para trabalhar dióxido de zircónio

Set para trabajar dióxido de zirconio

Set desarrollado por usuarios expertos que incluye instrumentos especiales para el repasado innovador de cerámicas de alto rendimiento. La fabricación CAD/CAM garantiza en los instrumentos con el cuello fino y largo un giro absolutamente libre de vibraciones. De esta forma se evita el golpeteo del instrumento durante el repasado del material en la estructura.

Las tres granulometrías diferentes de los discos CeraGlaze simplifican la conformación precisa del margen de la corona. Ello permite reducir el espesor del margen sobre el muñón.

Set di lavorazione per diossido di zirconio

Set sviluppato secondo le esperienze pratiche degli utilizzatori, contenente strumenti speciali per la lavorazione innovativa delle ceramiche ad alte prestazioni. La realizzazione con la tecnologia CAD/CAM garantisce la perfetta rotazione centrica degli strumenti con il collo lungo e sottile. In questo modo viene evitato lo sbattimento dello strumento durante la lavorazione della struttura.

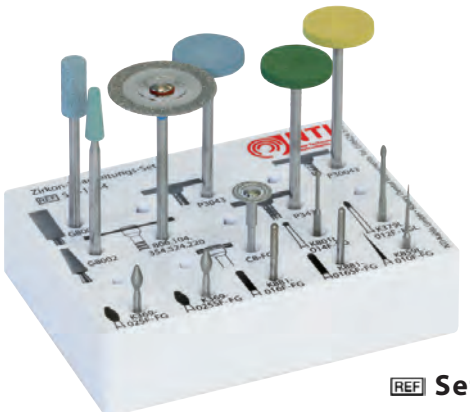
Le tre differenti granulometrie dei dischi CeraGlaze semplificano la precisa realizzazione del margine della corona rendendo possibile la rifinitura del margine direttamente sul moncone.

Conjunto para trabalhar dióxido de zircónio

Jogo desenvolvido por utilizadores experientes, contendo instrumentos especiais para o processamento inovador de cerâmicas de alta performance. O fabrico por CAD/CAM garante nestes instrumentos, com um colar longo e delgado, uma concentricidade perfeita durante o trabalho. O embater do instrumento, durante o processamento do material do esqueleto, é assim evitado.

Os três diâmetros de grão diferentes das rodas CeraGlaze facilitam objectivamente o contorno do bordo da coroa. Isto permite a redução do bordo da coroa, directamente no munhão.

bords du MPU.



REF **Set-1754**

Procesamiento de dióxido de zirconio prensado isostaticamente o sinterizado
Lavorazione del diossido di zirconio pressato isostaticamente a caldo (sinterizzato)
Processamento de dióxido de zircónio prensado isostaticamente a quente (sinterizado)

FT instrumentos diamantados para la turbina fresado

FT Strumenti diamantati per fresatore a turbina

FT Instrumentos diamantados para a turbina de fresagem

disponible / disponibile / disponível

FT instrumentos diamantados para la turbina de fresado

El programa de fresado se ha expandido con granulometrías finas y super finas.

Las granulometrías finas y super finas son fabricadas con las nuevas técnicas de galvanizado.

De esta manera se facilita el modelado de la cerámica y zircon.

FT Strumenti diamantati per fresatore a turbina

L'apprezzato programma FT viene ampliato con le granulometrie superfine e ultrafine.

Gli strumenti sono realizzati con una tecnica di galvanizzazione modificata e con nuove granulometrie di diamanti.

La lavorazione delle superfici delle ceramiche ad alte prestazioni con la tecnica del fresaggio viene così semplificata, incluso il diossido di zirconio.

FT Instrumentos diamantados para a turbina de fresagem

O programa FT (turbina de fresagem), muito apreciado pelos clientes, foi complementado com os grãos superfino e ultrafino.

Estes instrumentos são fabricados com a técnica de galvanização modificada e utilizando novos grãos de diamante.

Assim a escultura de superfície aplicando a técnica de fresagem, é enormemente facilitada, em todas as cerâmicas de alta performance, inclusive o dióxido de zircónio.

364 (137)

Diamantes paralelos
Frese diamantate parallele
Diamantes paralelos

Tamaño/Dimensione/Tamanho ø 1/10 mm	010	015	023
L mm	8,0	10,0	15,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	0°	0°	0°

Shank	ISO	REF	3			
FG ø1,6mm	806 **316** 137 524 ...	**364-...M-FGXL**		**010**	**015**	**023**
FG ø1,6mm	806 **316** 137 514 ...	**364-...F- FGXL**		**010**	**015**	**023**
FG ø1,6mm	806 **316** 137 504 ...	**364-...SF-FGXL**		**010**	**015**	**023**
FG ø1,6mm	806 **316** 137 494 ...	**364-...UF-FGXL**		**010**	**015**	**023**

opt. 100.000 - 150.000 rpm

356 (200)

Diamantes cónicos
Frese diamantate coniche
Diamantes cónicos

Tamaño/Dimensione/Tamanho ø 1/10 mm	026	033	023
L mm	13,0	13,0	13,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	1°	1°	2°

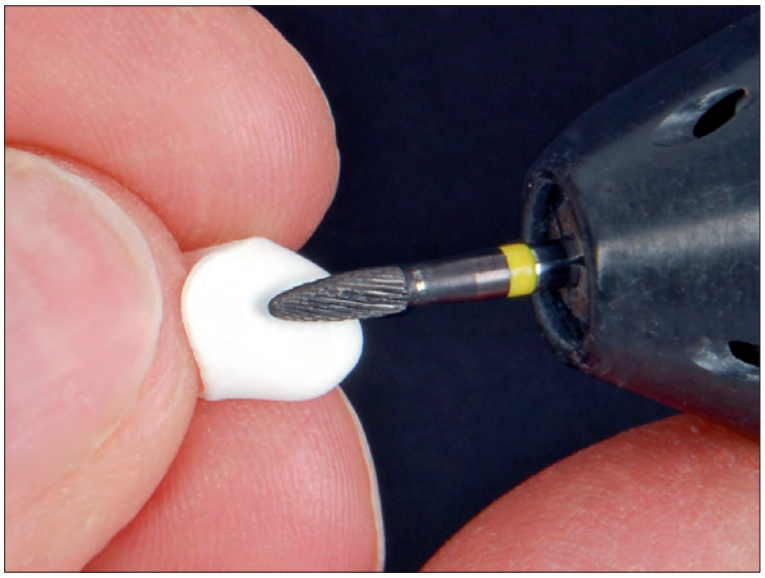
Shank	ISO	REF	3			
FG ø1,6mm	806 **316** 200 524 ...	**356-...M-FGXL**		**026**	**033**	**023**
FG ø1,6mm	806 **316** 200 514 ...	**356-...F- FGXL**		**026**	**033**	**023**
FG ø1,6mm	806 **316** 200 504 ...	**356-...SF-FGXL**		**026**	**033**	**023**
FG ø1,6mm	806 **316** 200 494 ...	**356-...UF-FGXL**		**026**	**033**	**023**

opt. 100.000 - 150.000 rpm

Procesamiento de dióxido de zirconio pre-sinterizado

Lavorazione del diossido di zirconio pre-sinterizzato

Processamento de dióxido de zircónio pré-sinterizado



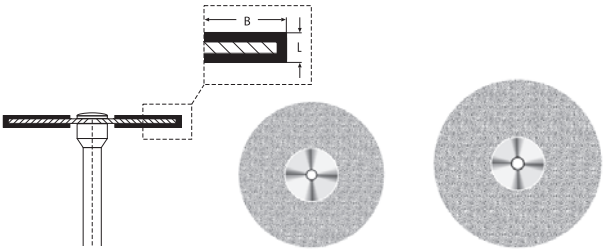
Geometrías de filos especialmente desarrolladas con un rebajado de material particularmente suave y discos de diamante con un grano fino aseguran una conformación preservadora de las superficies. Los instrumentos seleccionados evitan daños o la fractura de cristales en el dióxido de zirconio.

Geometria della parte tagliente sviluppata appositamente, con moderato potere abrasivo e dischi diamantati con granulometria fina permettono la realizzazione senza danneggiamento delle superfici. Gli strumenti scelti impediscono il deterioramento e la rottura dei cristalli del diossido di zirconio.

Geometria de corte especialmente desenvolvida para um desgaste extremamente suave e discos diamantados com grão fino, asseguram o tratamento cuidadoso das superfícies. Os instrumentos seleccionados impedem a danificação e/ou o deslocamento de cristais na superfície do dióxido de zircónio.

Procesamiento de dióxido de zirconio sinterizado • Lavorazione del diossido di zirconio pre-sinterizzato • Processamento de dióxido de zircónio pré-sinterizado

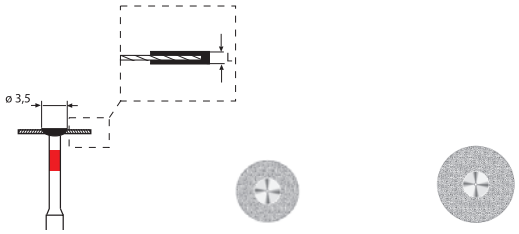
Superflex 806 104 ... ■ 358



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/ Spessore / Espessura mm	L mm	0,15	0,15
Shank ISO	REF	1	
HP 806.104. ...		■ 358.514.190	■ 358.514.220

opt. 18.000 rpm

Superflex 806 104 ... ■ 327



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	080	100
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/ Spessore / Espessura mm	L mm	0,13	0,13
Shank ISO	REF	1	
HP 806.104. ...		■ 327.514.080	■ 327.514.100

opt. 18.000 rpm

Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

SFE Dentado cruzado, superfino • Dentatura incrociata superfina • Corte cruzado superfino

ø 1/10 mm	014	023	014	023	023	029	045	023	023	008
L mm	3,1	3,9	3,2	5,0	5,3	5,0	14,1	8,0	5,3	4,2
Shank ISO										
HP 500 **104** ...	277 110 ...	277 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	201 110 ...	141 110 ...	225 110 ...	196 110 ...
REF **HF ...**	**073SFE 014**	**073SFE-023**	**077SFE-014**	**077SFE-023**	**L077SFE-023**	**077SFE-029**	**079SFE-045**	**129SFE-023**	**137SFE-023**	**138SFE-008**

008 - 023 opt. 25.000 rpm / 025 - 045 opt. 20.000 rpm

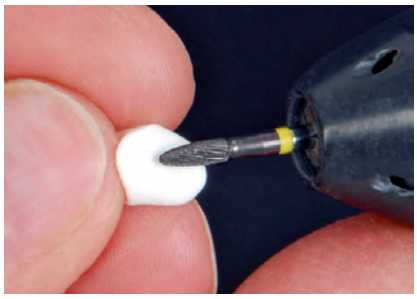
ø 1/10 mm	016	023	023	023	040	023	023	023	023
L mm	8,0	8,0	8,0	6,5	11,5	17,0	14,0	16,0	16,0
Shank ISO									
HP 500 **104** ...	198 110 ...	198 110 ...	289 110 ...	272 110 ...	274 110 ...	187 110 ...	201 110 ...	137 110 ...	292 110 ...
REF **HF ...**	**138SFE-016**	**138SFE-023**	**139SFE-023**	**251SFE-023**	**251SFE-040**	**257SFE-023**	**261SFE-023**	**293SFE-023**	**295SFE-023**

008 - 023 opt. 25.000 rpm / 025 - 045 opt. 20.000 rpm

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

Procesamiento de dióxido de zirconio sinterizado • Lavorazione del diossido di zirconio pre-sinterizzato • Processamento de dióxido de zircónio pré-sinterizado

MC139SFE-023



MC251SFE-023

MC138SFE-023

MC073SFE (277)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014
L mm	3,1

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 277 110...	**MC073SFE-**	**014**

opt. 25.000 rpm

MCL077SFE (237)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
L mm	5,3

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 237 110...	**MCL077SFE-**	**023**

opt. 25.000 rpm

Millennium Cutter

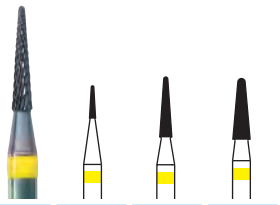
MC 129SFE (141)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
L mm	8,0

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 141 110...	**MC129SFE-**	**023**

opt. 25.000 rpm

MC 138SFE (198)



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	008	016	023
L mm	4,2	8,0	8,0

Shank	ISO	REF			
HP	506 **104** 198 110...	**MC138SFE-**	**008**	**016**	**023**

opt. 25.000 rpm

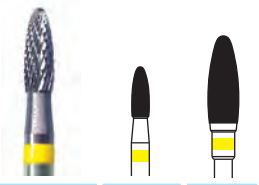
MC 139SFE (289)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
L mm	8,0

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 289 110...	**MC139SFE-**	**023**

opt. 25.000 rpm

MC 251SFE (272/274)



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023	040
L mm	6,5	11,5

Shank	ISO	REF		
HP	506 **104** 272 110 ...	**MC251SFE-**	**023**	
HP	506 **104** 274 110 ...	**MC251SFE-**		**040**

opt. 25.000 rpm; -040 opt. 20.000 rpm

El revestimiento de Millennium permite un redondeamiento de los cantos a nivel micrométricos, reduciendo la agresividad del instrumento al inicio de su utilización y evitando daños en el material.

Ideal para repasar zirconio pre-sinterizado sin que se produzcan fracturas o astillas.

Il rivestimento Millennium provvede un arrotondamento degli spigoli incisivi nella zona µm. In tale modo va ridotto l'aggressività iniziale ed evitato lo strappamento.

Ideale per lo zirconio, senza fratture e scheggiature.

O revestimento Millennium promove um arredondamento de arestas cortantes, ao nível do micrómetro. Isto reduz a agressividade inicial e evita a formação de fendas.

Ideal para dióxido de zircónio pre-sinterizado sem fracturas e lascas/ estilhaços.

Instrumentos diamantados PM, Instrumento para reproducir periquimatias 1.6 - 1.11
Strumenti diamantati per manipolo, Strumento per la struttura dei perikymati
Instrumentos de diamante PM, Modelador de periquimatias

Acrylic Grinder 1.12, 1.13

Tiras largas diamantadas con recubrimiento unilateral 1.14
Strisce diamantate larghe, con un lato abrasivo
Tiras diamantadas largas, activas unilateralmente

La lámina 1.15
La lamina
A Película

Discos diamantados 1.16 - 1.29
Dischi diamantati
Disco diamantados

Discos diamantados PrimeCut SL con borde sinterizado 1.16
Dischi diamantati PrimeCut SL sinterizzati sul bordo
Discos diamantados PrimeCut SL bordo sinterizado

CeraShape Oliver Brix • Discos diamantados ultraflexibles para cerámica 1.17
CeraShape secondo Oliver Brix • dischi ultraflessibili per ceramica
CeraShape segundo Oliver Brix • Discos diamantados ultra flexíveis para cerâmica.

Discos diamantados TURBO 1.24, 1.27
Dischi diamantati TURBO
Disco diamantados TURBO

Discos diamantados para escayola 1.28, 1.29
Dischi diamantati per gesso
Discos diamantados para gesso

Instrumento abrasivo Rubynit 1.29
Frese ricoperte di rubini (Rubynit)
Abrasivos - Rubynit

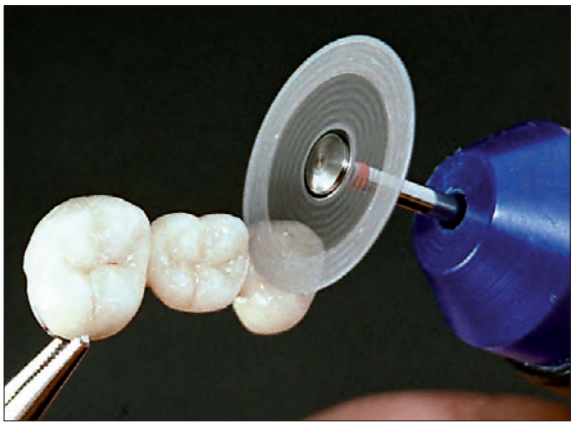
Diamantes sinterizados 1.30 - 1.31
Diamanti sinterizzati
Diamantes sinterizados

SuperMax • AllCeramic SuperMax 1.32 - 1.33

Instrumentos diamantados PM

Strumenti diamantati PM

Instrumentos diamantados PM



Los instrumentos diamantados galvanizados y discos diamantados, así como diamantes sinterizados con enlace metálico, cerámico y orgánico, ofrecen una amplia selección para las distintas aplicaciones.

Instrumentos diamantados galvanizados: Las cuatro alternativas de granulometrias permiten trabajar sobre los diferentes materiales.

Las granulometrias especiales para resinas reducen el esfuerzo al pulir.

Los discos de diamante con grosores y diámetros diferentes hacen posible la obtención de las preparaciones deseadas en cerámica y composite.

Diamantes sinterizados:
El SuperMax facilita el trabajo gracias a su enlace orgánico

Los AllCeramic SuperMax con enlace cerámico son especialmente apropiados para cerámica.

Los diamantes sinterizados con enlace metálico disponibles en cuatro granulometrias, tanto para cerámica
como para metales preciosos y no preciosos, permiten obtener una perfecta preparación de los materiales.

Gli strumenti diamantati galvanici, i dischi diamantati e i diamanti sinterizzati a legante metallico, ceramico e organico offrono una vasta gamma di possibili impieghi.

Strumenti diamantati galvanici:
Le quattro diverse granulometrie permettono all'utente di fare una scelta mirata in base al materiale da lavorare.

Grazie alle granulometrie speciali per i materiali sintetici il tempo di molaggio si riduce notevolmente.

I dischi diamantati di spessori e diametri diversi permettono una modellazione precisa della ceramica e dei compositi.

Diamantati sinterizzati:
SuperMax a legante organico agevola la lavorazione.

SuperMax AllCeramic è particolarmente indicato per la lavorazione della ceramica.

Gli strumenti diamantati sinterizzati a legante metallico in quattro granulometrie diverse per la ceramica, i metalli nobili e i metalli non nobili consentono di lavorare ogni tipo di materiale in modo corretto.

Instrumentos de diamante galvanizados e discos diamantados, bem como diamantes sinterizados com ligação metálica, cerâmica ou orgânica, oferecem uma vasta possibilidade de selecção para as mais variadas aplicações.

Instrumentos diamantados galvanizados:
Quatro tamanhos de grão diferentes possibilitam uma escolha adequada ao tipo de material.

Grãos especiais para resinas acrílicas facilitam substancialmente o desgaste.

Discos diamantados de diferentes espessuras e dimensões permitem a modelagem optimizada de cerâmica e resina composta.

Diamantes sinterizados:
O SuperMax, com ligação orgânica facilita o trabalho.

Os AllCeramic SuperMax, são, graças à sua ligação cerâmica, especialmente adequados para cerâmica.

Diamantes sinterizados de ligação metálica, em quatro grãos diferentes, para cerâmica, metal precioso e a técnica de metal não precioso possibilitam um processamento adequado ao material.

Cuadro de modelos • Riassunto delle forme • Quadro de formas

Instrumentos diamantados • Strumenti diamantati • Brocas de Diamante

Pelota rugby alargada 1.6
Gemma
Ovo

Redondo 1.6
Rotondo
Redonda

Cono invertido 1.6
Cono invertito
Cone invertido

Cono invertido con extensión 1.6
Cono invertito con estensione
Cone invertido, com colar diamantado

Cono invertido, flancos diamantados 1.7
Cono invertito, lati diamantati
Cone invertido, cortante aos lados

Lenteja 1.7
Lente
Lentilha

Pera 1.7
Pera
Pêra

Cilindro, punta plana 1.7
Cilindro a testa piatta
Cilíndrica, ponta plana

Cilindro, punta redondeada 1.8
Cilindro a punta rotonda
Cilíndrica, ponta redonda

Cilindro, bordes redondeado 1.8
Cilindro a bordo rotondo
Cilíndrica, borda arredondada

Cono, punta plana 1.8
Cono a testa piatta
Cônica, ponta plana

Cono, punta plana 1.8
Cono a testa piatta
Cônica, ponta plana

Cono, bordes cortante 1.8
Cono a testa liscia
Cónica, ponta plana, cortante aos lados

Cono, largo, punta redondeada 1.8
Cono lungo a punta rotonda
Cónica, longa, ponta redonda

Cono, punta redondeada 1.9
Cono a testa rotonda
Cónica, ponta redonda

Cono, punta redondeada, largo 1.9
Cono lungo, con punta arrotondata
Cónica, longa, ponta redonda

Cono, puntiagudo 1.9
Cono triangolare
Cônica, pontiaguda

Llama 1.10
Fiamma
Chama

Llama largo 1.10
Fiamma lungo
Chama longa

Granada 1.10
Granata
Granada

Rueda 1.10
Ruota
Roda

Pelota rugby punta redondeada 1.11
Palla a punta
Botão

Pelota rugby, punta redondeada 1.11
Cono a estremità rotonda
Botão, ponta redonda, delgado

Pelota rugby alargada, punta redondeada 1.11
Cono lungo a estremità rotonda
Botão, ponta redonda, longo

Página

Instrumento para reproducir periquimatias 1.11
Strumento per la struttura dei perikymati
Modelador de periquimatias

Acrylic Grinder
Pelota rugby punta redondeada 1.12
Cono a estremità rotonda
Botão, ponta redonda

Pelota rugby, punta achatada 1.12
Cono a testa piatta e bordo rotondo
Botão, aplanado, canto arredondado

Cilindro 1.12
Cilindro
Cilíndrica

Llama 1.12
Fiamma
Chama

Pelota rugby, punta redondeada, larga 1.12
Cono lungo a punta rotonda
Botão, ponta redonda, longo

Pelota rugby delgada 1.12
Cono a estremità rotonda
Botão, ponta redonda, delgado

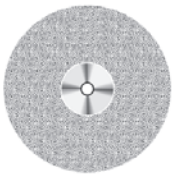
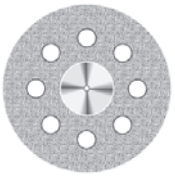
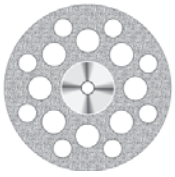
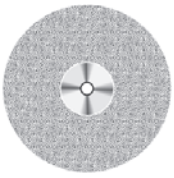
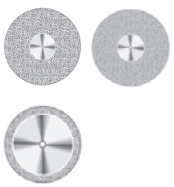
Forma especial 1.13
Forma speciale
Forma especial

Grinders Hollow 1.13
Grinders Hollow
Grinders ocos

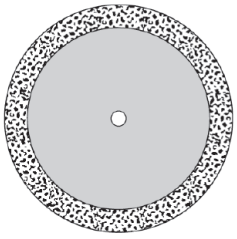
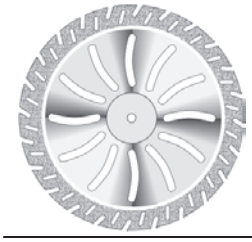
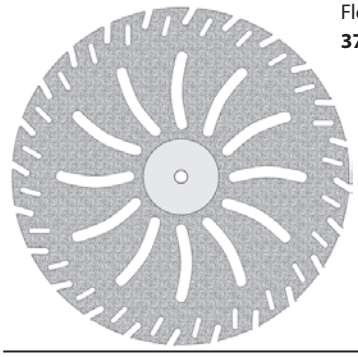
Tiras diamantadas 1.14
Strisce diamantate
Tiras diamantadas

Cuadro de modelos • Riassunto delle forme • Quadro de formas

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

	Página
Flex **PrimeCut SL** **354**	1.16
 Ultraflex **CeraShape** **344**	1.17
Ultraflex **366** **367**	1.17
 Superflex **350** **351** **352**	1.18
Superflex **Brix Disc** **160.2**	1.18
 Superflex **353**	1.19
Superflex **355** **356** **357**	1.20, 1.21
 Superflex **358**	1.21
 Superflex **327, 363** **361**	1.22

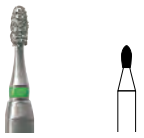
	Pagina
Superflex **393**	1.23
Superflex **396**	1.23
Superflex **400**	1.23
Superflex **405**	1.24
Superflex **505**	1.24
Superflex **605**	1.25
Superflex **705**	1.25
Flex **321**	1.26
Flex **345**	1.26, 1.27

	Página
Flex TURBO **362**	1.27
Flex **C8-FG**	1.27
 Flex **321**	1.28
 Flex **365**	1.28
 Flex **378**	1.29
Instrumento abrasivo Rubynit *Frese ricoperte di rubini (Rubynit)* ***Abrasivos - Rubynit***	1.29
Diamantes sinterizados *Diamanti sinterizzati* ***Diamantes sinterizados***	1.30, 1.31
Piedra de limpieza *Pietra pulente* ***Pedra de limpeza***	1.31
SuperMax® *AllCeramic SuperMax*	1.32, 1.33

Instrumentos diamantados PM • Strumenti diamantati per manipolo • Instrumentos de diamante PM

379 (277)

Pelota rugby alargada
Gemma
Ovo



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0

Shank ISO	REF	5	
HP ■ 806 **104** 277 534 ...	**379 - ... C - HP**		**014**
HP ■ 806 **104** 277 514 ...	**379 - ... F - HP**		**014**

opt. 30.000 rpm

379 (277)

Pelota rugby alargada
Gemma
Ovo

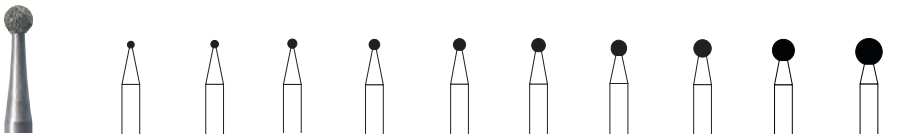
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,2

Shank ISO	REF	5	
HP 806 **104** 277 524 ...	**379 - ... M - HPA**		**023**

opt. 20.000 rpm

801 (001)

Redondo
Rotondo
Redonda



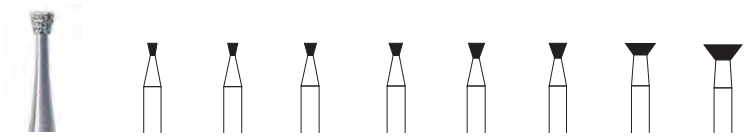
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	009	010	012	014	016	018	021	023	029	035
Largo / Lunghezza / Comprimento mm										

Shank ISO	REF	5								1	
HP 806 **104** 001 524 ...	**801 - ... M - HP**		**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**029**	**035**

opt. 30.000 rpm, > 023-035 20.000 rpm

805 (010)

Cono invertido
Cono invertito
Cone invertido



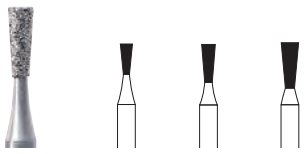
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	023	040	050
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	1,5	1,5	1,5	1,5	2,0	2,0	1,5	2,0

Shank ISO	REF	5							1	
HP 806 **104** 010 524 ...	**805 - ... M - HP**		**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**040**	**050**

opt. 40.000 rpm, > 023-035 30.000 rpm, > 035 20.000 rpm

807 (225)

Cono invertido
Cono invertito
Cone invertido



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	016	018	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,0	5,0	6,0

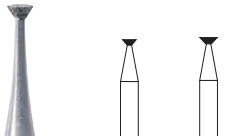
Shank ISO	REF	5			
HP 806 **104** 225 524 ...	**807 - ... M - HP**		**016**	**018**	**023**

opt. 30.000 rpm

805-014M-HP

808 (014)

Cono invertido
Cono invertito
Cone invertido



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	018	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	0,7	0,8

Shank ISO	REF	5		
HP 806 **104** 014 524 ...	**808 - ... M - HP**		**018**	**023**

opt. 30.000 rpm

809 (019)

con extensión
con estensione
Cone invertido, com colar diamantado

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,5

Shank ISO	REF	5	
HP 806 **104** 019 524 ...	**809 - ... M - HP**		**023**

opt. 30.000 rpm

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.14) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.14) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.14

■	**F**	Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
	M	Sin anillo/Senza anello/Sem anél	Estándar/Standard/Médio	110-120 µm	ISO No. 524
■	**C**	Anillo verde/Anello verde/Anél verde	Grueso/Grossa/Grosso	135 µm	ISO No. 534
■	**SC**	Anillo negro/Anello nero/Anél preto	Supergrueso/Supergrossa/Supergrosso	180 µm	ISO No. 544

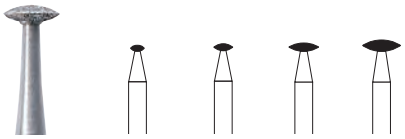
812
(022)
Cono invertido, flancos diamantados
Cono invertito, lati diamantati
Cone invertido, cortante aos lados

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	025	050
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	1,5	2,0

Shank ISO	REF		
HP 806 **104** 022 524 ...	**812 - ... M - HP**	**025**	**050**

opt. 20.000 rpm

825
(304)
Lenteja
Lente
Lentilha



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	018	025	040	050
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	0,8	0,9	1,1	1,5

Shank ISO	REF				
HP 806 **104** 304 524 ...	**825 - ... M - HP**	**018**	**025**	**040**	**050**

opt. -018 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm

825-050M-HP

830
(238)
Pera
Pera
Pêra

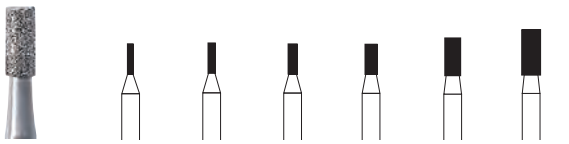
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	070
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	12,5

Shank ISO	REF	
HP ■ 806 **104** 238 544 ...	**830 - ... SC - HP**	**070**

opt. 15.000 rpm

830-070SC-HP

835
(109)
Cilindro, punta plana
Cilindro a testa piatta
Cilíndrica, ponta plana

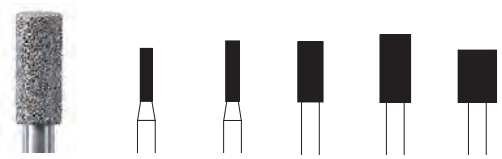


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	008	010	012	016	021	025
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,0	4,0	4,0	4,0	5,0	6,0

Shank ISO	REF						
HP 806 **104** 109 524 ...	**835 - ... M - HP**	**008**	**010**	**012**	**016**	**021**	**025**

opt. 30.000 rpm, 025 20.000 rpm

837
(111)
Cilindro
Cilindro a testa piatta
Cilíndrica, ponta plana



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	016	018	033	040	050
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	7,0	8,0	8,0	9,0	7,0

Shank ISO	REF					
HP 806 **104** 111 524 ...	**837 - ... M - HP**	**016**	**018**	**033**	**040**	**050**

opt. 30.000 rpm, > 023 20.000 rpm

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.14) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.14) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.14

■	**F**	Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
	M	Sin anillo/Senza anello/Sem anél	Estándar/Standard/Médio	110-120 µm	ISO No. 524
■	**C**	Anillo verde/Anello verde/Anél verde	Grueso/Grossa/Grosso	135 µm	ISO No. 534
■	**SC**	Anillo negro/Anello nero/Anél preto	Supergrueso/Supergrossa/Supergrosso	180 µm	ISO No. 544

Instrumentos diamantados PM • Strumenti diamantati per manipolo • Instrumentos de diamante PM

842R
(143)
Cilindro, punta redondeada
Cilindro a punta rotonda
Cilíndrica, ponta redonda

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	018
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	12,0

Shank ISO	REF	5	
HP 806 **104** 143 524 ...	**842R - ... M - HP**		**018**
HP ■ 806 **104** 143 534 ...	**842R - ... C - HP**		**018**

opt. 30.000 rpm

845
(170)
Cono, punta plana
Cono a testa piatta
Cônica, ponta plana

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	008	010	018
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,0	4,0	5,0

Shank ISO	REF	5			
HP 806 **104** 170 524 ...	**845 - ... M - HP**		**008**	**010**	**018**

opt. 30.000 rpm

847
(172)
Cono, punta plana
Cono a testa piatta
Cônica, ponta plana

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	025	033
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	7,0	8,0

Shank ISO	REF	1		
HP 806 **104** 172 524 ...	**847 - ... M - HP**		**025**	**033**

opt. 20.000 rpm

848A
(184)
Cono, bordes cortante
Cono a testa liscia
Cônica, ponta plana, cortante aos lados

Flancos recubiertos
Ricopertura esterna
diamantado nas faces de trabalho

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	040
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	9,0

Shank ISO	REF	1	
HP 806 **104** 184 524	**848A - ... M - HP**		**040**

opt.20.000 rpm

849
(196)
Cono, punta redondeada
Cono a testa rotonda
Cônica, ponta redonda

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	009
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,0

Shank ISO	REF	5	
HP 806 **104** 196 524 ...	**849 - ... M - HP**		**009**

opt. 30.000 rpm

842KR
(158)
Cilindro, bordes redondeado
Cilindro a bordo rotondo
Cilíndrica, borda arredondada

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	15,0

Shank ISO	REF	5	
HP ■ 806 **104** 158 534 ...	**842KR - ... C - HP**		**023**

opt. 30.000 rpm

846
(171)
Cono
Cono
Cónica

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	025
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	7,0

Shank ISO	REF	5	
HP 806 **104** 171 524 ...	**846 - ... M - HP**		**025**

opt. 20.000 rpm

848
(173)
Cono, punta plana
Cono a testa piatta
Cônica, ponta plana

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	018	040
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	10,0	9,0

Shank ISO	REF	5		1
HP 806 **104** 173 524 ...	**848 - ... M - HP**		**018**	**040**
HP ■ 806 **104** 173 534 ...	**848 - ... C - HP**		**018**	

opt. 30.000 rpm, > 035 20.000 rpm

848L
(175)
Cono, largo, punta redondeada
Cono lungo a punta rotonda
Cónica, longa, ponta redonda

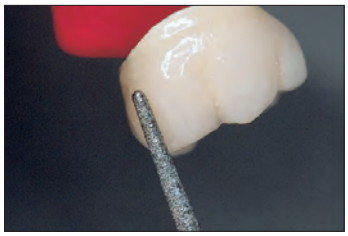
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	15,0

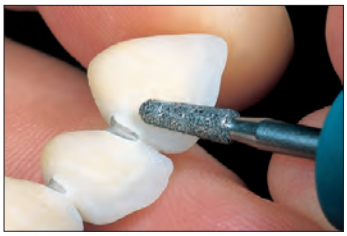
Shank ISO	REF	5	
HP ■ 806 **104** 175 534 ...	**848L - ... C - HP**		**023**
HP ■ 806 **104** 175 544 ...	**848L - ... SC - HP**		**023**

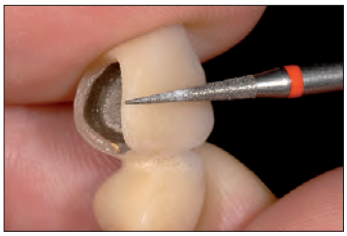
opt. 30.000 rpm

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.14) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.14) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.14

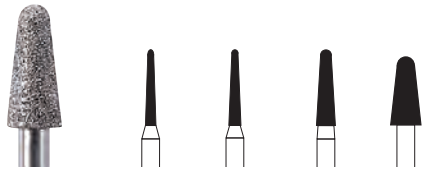
■	**F**	Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
	M	Sin anillo/Senza anello/Sem anél	Estándar/Standard/Médio	110-120 µm	ISO No. 524
■	**C**	Anillo verde/Anello verde/Anél verde	Grueso/Grossa/Grosso	135 µm	ISO No. 534
■	**SC**	Anillo negro/Anello nero/Anél preto	Supergrueso/Supergrossa/Supergrosso	180 µm	ISO No. 544


850-014M-HP


856-025M-HP


859-018F-HP

850
(199)
Cono, punta redondeada
Cono a testa rotonda
Cónica, ponta redonda

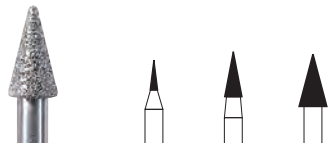


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014	016	025	040
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	10,0	10,0	10,0	9,0

Shank	ISO	REF	5			1	
HP		806 **104** 199 524 ...	**850 - ... M - HP**	**014**	**016**	**025**	**040**
HP	■	806 **104** 199 524 ...	**850 - ... C - HP**			**025**	

opt. 30.000 rpm, -040 20.000 rpm

852
(164)
Cono, puntiagudo
Cono triangolare
Cônica, pontiaguda

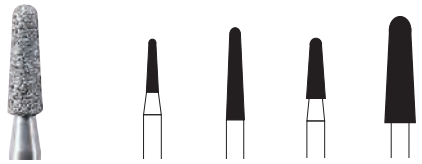


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	023	037
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,0	6,0	7,0

Shank	ISO	REF	5		1
HP		806 **104** 164 524 ...	**852 - ... M - HP**	**010**	**023**	**037**

opt. 30.000 rpm, > 035 20.000 rpm

856
(198)
Cono, punta redondeada
Cono a testa rotonda
Cónica, ponta redonda



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	016	023	025	040
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	7,0	12,0	8,0	14,0

Shank	ISO	REF	5			1	
HP		806 **104** 198 524 ...	**856 - ... M - HP**	**016**		**025**	
HP	■	806 **104** 198 534 ...	**856 - ... C - HP**		**023**		**040**
HP	■	806 **104** 198 544 ...	**856 - ... SC - HP**		**023**		**040**

opt. 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm

858
(165)
Cono, puntiagudo
Cono a punta
Agulha

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	012	016
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	8,0	8,0

Shank	ISO	REF	5		
HP	■	806 **104** 165 514 ...	**858 - ... F - HP**		**016**
HP		806 **104** 165 524 ...	**858 - ... M - HP**	**012**	**016**

opt. 30.000 rpm

854
(172)
Cono, punta plana
Cono a testa piatta
Cônica, ponta plana

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	050
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	8,0

Shank	ISO	REF	1	
HP		806 **104** 172 524 ...	**854 - ... M - HP**	**050**

opt. 20.000 rpm

854R
(198)
Cono, punta redondeada
Cono a testa rotonda
Cónica, ponta redonda

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	033	040
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	9,0	9,0

Shank	ISO	REF	1		
HP		806 **104** 198 524 ...	**854R - ... M - HP**	**033**	**040**

opt. 20.000 rpm

856L
(199)
Cono, punta redondeada, largo
Cono lungo, con punta arrotondata
Cónica, longa, ponta redonda

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	018
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	9,0

Shank	ISO	REF	5	
HP		806 **104** 199 524 ...	**856L - ... M - HP**	**018**

opt. 30.000 rpm

859
(166)
Cono, puntiagudo
Cono a punta
Agulha

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	018
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	10,0

Shank	ISO	REF	5	
HP	■	806 **104** 166 514 ...	**859 - ... F - HP**	**018**
HP		806 **104** 166 524 ...	**859 - ... M - HP**	**018**

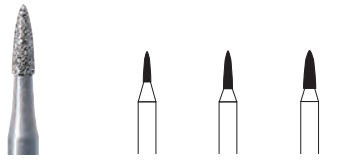
opt. 30.000 rpm

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.14) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.14) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.14

■	**F**	Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
	M	Sin anillo/Senza anello/Sem anél	Estándar/Standard/Médio	110-120 µm	ISO No. 524
■	**C**	Anillo verde/Anello verde/Anél verde	Grueso/Grossa/Grosso	135 µm	ISO No. 534
■	**SC**	Anillo negro/Anello nero/Anél preto	Supergrueso/Supergrossa/Supergrosso	180 µm	ISO No. 544

Instrumentos diamantados PM • Strumenti diamantati per manipolo • Instrumentos de diamante PM

860 (247)
Llama
Fiamma
Chama

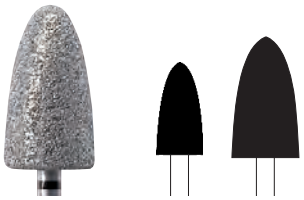


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	012	016
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,0	5,0	5,0

Shank ISO	REF	5			
HP 806 **104** 247 524 ...	**860 - ... M - HP**		**010**	**012**	**016**

opt. 30.000 rpm

860 (251)
Llama
Fiamma
Chama, grande



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060	085
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	12,5	16,0

Shank ISO	REF	1		
HP ■ 806 **104** 251 544 ...	**860 - ... SC - HP**		**060**	**085**

opt. 20.000 rpm, -085 15.000 rpm

861 (248)
Llama
Fiamma
Chama

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	6,0

Shank ISO	REF	5	
HP 806 **104** 248 524 ...	**861 - ... M - HP**		**014**

opt. 30.000 rpm

861L (250)
Llama largo
Fiamma lungo
Chama longa

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	024
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	10,0

Shank ISO	REF	1	
HP 806 **104** 250 524 ...	**861L - ... M - HP**		**024**

opt. 30.000 rpm

862 (274)
Llama
Fiamma
Chama

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	030
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	8,0

Shank ISO	REF	1	
HP 806 **104** 274 524 ...	**862 - ... M - HP**		**030**

opt. 20.000 rpm

862 (274)
Llama
Fiamma
Chama

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	14,0

Shank ISO	REF	1	
HP ■ 806 **104** 274 544 ...	**862 - ... SC - HP**		**060**

opt. 15.000 rpm

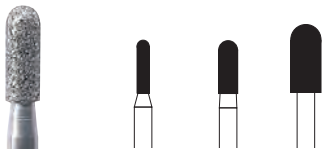
863 (250)
Llama
Fiamma
Chama

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	012	016
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	10,0	10,0	10,0

Shank ISO	REF	5			
HP 806 **104** 250 524 ...	**863 - ... M - HP**		**010**	**012**	**016**
HP ■ 806 **104** 250 534 ...	**863 - ... C - HP**			**012**	**016**

opt. 30.000 rpm

881 (141)
Cilindro, punta redondeada
Cilindro a testa rotonda
Cilíndrica, ponta redonda



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	016	025	040
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	7,0	7,0	9,0

Shank ISO	REF	5	1		
HP 806 **104** 141 524 ...	**881 - ... M - HP**			**016**	**025**	**040**

opt. 30.000 rpm, > -023 20.000 rpm

890 (245)
Granada
Granata
Granada

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	016
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,5

Shank ISO	REF	5	
HP 806 **104** 245 524 ...	**890 - ... M - HP**		**016**

opt. 30.000 rpm

909 (068)
Rueda
Ruota
Roda

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	050
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	2,0

Shank ISO	REF	1	
HP 806 **104** 068 524 ...	**909 - ... M - HP**		**050**

opt. 20.000 rpm

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.14) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.14) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.14

■	**F**	Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
	M	Sin anillo/Senza anello/Sem anél	Estándar/Standard/Médio	110-120 µm	ISO No. 524
■	**C**	Anillo verde/Anello verde/Anél verde	Grueso/Grossa/Grosso	135 µm	ISO No. 534
■	**SC**	Anillo negro/Anello nero/Anél preto	Supergrueso/Supergrossa/Supergrosso	180 µm	ISO No. 544

366
(257)

Pelota rugby punta redondeada
Palla a punta
Botão

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	012	016
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	1,8	2,5

Shank ISO	REF	5	
HP 806 **104** 257 524 ...	**366 - ... M - HP**	**012**	**016**

opt. 30.000 rpm

368
(257)

Pelota rugby punta redondeada
Palla a punta
Botão

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	5,0

Shank ISO	REF	5	
HP 806 **104** 257 524 ...	**368 - ... M - HP**	**023**	

opt. 30.000 rpm

369
(263)

Pelota rugby,
punta redondeada
Cono a estremità rotonda
Botão, ponta redonda, delgado

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	070
Largo / Lunghezza / Largura mm	12,0

Shank ISO	REF	1	
HP ■ 806 **104** 263 544 ...	**369 - ... SC - HP**	**070**	

opt. 15.000 rpm

371
(266)

Pelota rugby alargada,
punta redondeada
Cono lungo a estremità rotonda
Botão, ponta redonda, longo

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	055
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	12,0

Shank ISO	REF	1	
HP 806 **104** 266 524 ...	**371 - ... M - HP**	**055**	

opt. 20.000 rpm

Instrumento para reproducir periquimatias

¡Manejo sencillo, resultado genial!

Con el instrumento de diamante TURBO se reproducen las periquimatias (surcos de crecimiento) en pocos segundos. El instrumento se pasa sobre la superficie labial realizando unos movimientos ondulantes.

Strumento per la struttura dei perikymati

Semplice da usare, geniale nel risultato!

Con gli strumenti diamantati TURBO è possibile realizzare la struttura dei perikymati (scanalature di crescita) in pochi secondi, passando lo strumento in modo ondulato sulla superficie vestibolare.

Modelador de periquimatias

De fácil manejo, genial no efeito!

Graças ao instrumento diamantado TURBO conseguem-se modelar as periquimatias (sulcos de crescimento) dentro de poucos segundos. O instrumento é conduzido com movimentos ondulares sobre a superfície labial.

856-023TSC-HP

856
(200)

Cono, punta redondeada
Cono a punta rotonda
Cónica, ponta redonda

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
Largo / Lunghezza / Largura mm	12,0

Shank ISO	REF	5	
HP ■ T806 **104** 200 544 ...	**856 - ... TSC - HP**	**023**	

opt. 30.000 rpm

848L
(175)

Cono, largo
Cono lungo
Cónica, longa

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	15,0

Shank ISO	REF	5	
HP ■ T806 **104** 175 544 ...	**848L - ... TSC - HP**	**023**	

opt. 30.000 rpm

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.14) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.14) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.14

■	**F**	Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
	M	Sin anillo/Senza anello/Sem anél	Estándar/Standard/Médio	110 -120 µm	ISO No. 524
■	**C**	Anillo verde/Anello verde/Anél verde	Grueso/Grossa/Grosso	135 µm	ISO No. 534
■	**SC**	Anillo negro/Anello nero/Anél preto	Supergrueso/Supergrossa/Supergrosso	180 µm	ISO No. 544

Acrylic Grinder • Acrylic Grinder • Acrylic Grinder

Estos instrumentos poseen una larga vida útil, elevando así su rentabilidad. La granulación supergruesa posee un alto poder abrasivo, lo cual reduce el tiempo de desbastado.

Instrumentos de diamante multifuncionales para una preparación rápida y precisa de prótesis de resina y molduras individuales.

Questi strumenti hanno una notevole durata, con conseguente rendimento economico elevato.

La granulometria supergrossa permette un'asportazione veloce del materiale, con riduzione dei tempi di lavorazione.

Punte abrasive multifunzionali per rifinire le protesi totali e i cucchiai individuali in resina in modo rapido e preciso.

Estes instrumentos possuem uma vida útil de trabalho, excelente. Isto significa em termos práticos, uma enorme rentabilidade.

Os instrumentos de grão supergrosso, revelam uma elevada capacidade de desgaste. Consequentemente reduz-se o tempo do acabamento.

Instrumentos abrasivos diamantados, multifuncionais, adequados a um acabamento rápido e eficaz de próteses de acrílico e moldeiras individuais.

AG860-085SC-HP

AG894-065SC-HP

AG369
(260)
Pelota rugby punta redondeada
Cono a estremità rotonda
Botão, ponta redonda

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	085
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	13,0

Shank	ISO	REF	1	
HP	806 **104** 260 544 ...	**AG369 - ... SC - HP**		**085**

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG405
(269)
Pelota rugby, punta achatada
Cono a testa piatta
e bordo rotondo
Botão, aplanado, borda arredondada

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	090
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	18,0

Shank	ISO	REF	1	
HP	806 **104** 269 544 ...	**AG405 - ... SC - HP**		**090**

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG836
(110)
Cilindro
Cilindro
Cilíndrica

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	7,0

Shank	ISO	REF	1	
HP	806 **104** 110 544 ...	**AG836 - ... SC - HP**		**060**

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG860
(251)
Llama
Fiamma
Chama

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	085
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	16,0

Shank	ISO	REF	1	
HP	806 **104** 251 544 ...	**AG860 - ... SC - HP**		**085**

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG893
(266)
Pelota rugby,
punta redondeada, larga
Cono lungo a punta rotonda
Botão, ponta redonda, longo

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	065
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	19,0

Shank	ISO	REF	1	
HP	806 **104** 266 544 ...	**AG893 - ... SC - HP**		**065**

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG894
(263)
Pelota rugby delgada
Cono a estremità rotonda
Botão, ponta redonda, delgado

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	065
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	14,0

Shank	ISO	REF	1	
HP	806 **104** 263 544 ...	**AG894 - ... SC - HP**		**065**

opt. 10.000 - 15.000 rpm

SC	Sin anillo/Senza anello/Sem anél	Supergrueso/Supergrossa/Supergrosso	ISO No. 544

AG410

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	065
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	10,0

Shank ISO	REF	1
HP	**AG410 - ... SC - HP**	**065**

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG420

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	065
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	16,0

Shank ISO	REF	1
HP	**AG420 - ... SC - HP**	**065**

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG430

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	075
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	15,0

Shank ISO	REF	1
HP	**AG430 - ... SC - HP**	**075**

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG440

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	055
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	18,0

Shank ISO	REF	1
HP	**AG440 - ... SC - HP**	**055**

opt. 10.000 - 15.000 rpm

AG450

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	055
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	9,0

Shank ISO	REF	1
HP	**AG450 - ... SC - HP**	**055**

opt. 10.000 - 15.000 rpm

La configuración redondeada de los bordes de las molduras individuales evita lesiones.

I bordi arrotondati dei cucchiai portaimpronte individuali prevengono delle eventuali lesioni.

O arredondamento e polimento impecável das margens de moldeiras individuais evitam irritações e ferimentos.

AG490

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	090	110
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	18,0	20,0

Shank ISO	REF	1		
HP	806 **104** 490 544 ...	**806.104. ...**	**490.544.090**	**490.544.110**

opt. 10.000 - 15.000 rpm

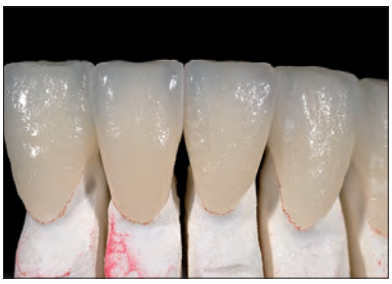
La fresa Acrylic Grinder crea el espacio necesario para la toma de impresiones.

Con le frese Acrylic Grinder è possibile ottenere lo spazio necessario per le impronte per ribasature.

As brocas Acrylic Grinder asseguram a existência de espaço suficiente, em impressões para rebasamento.

SC	Sin anillo/Senza anello/Sem anél	Supergrueso/Supergrossa/Supergrosso	ISO No. 544

Tiras diamantadas anchas con recubrimiento unilateral
Strisce diamantate larghe, con un lato abrasivo
Tiras diamantadas largas, activas unilateralmente



FS6-M, FS6-F, FS6-SF

Una situación que se repite a diario: tras el horneado, los puntos de contacto siguen aún muy pronunciados, por ello conseguir un contacto plano y cerrado requiere mucha paciencia y esfuerzo.

Las tiras con recubrimiento unilateral de 6 mm de ancho permiten la distribución precisa de los puntos de contacto en un tiempo más corto. Las tiras de pulido se pasan entre las coronas y mediante la reiteración de un sencillo movimiento de tracción se reduce el contacto progresivamente hasta obtener un resultado óptimo.

Existen tres diferentes tipos de granulaciones de acuerdo a cada situación y dependiendo de la intensidad de contacto prematuro. Superficies interdentales perfectas que cualquier dentista y paciente quedarán satisfechos.

Una situazione che si ripete ogni giorno: dopo la cottura, i punti di contatto da noi realizzati sono ancora troppo marcati e occorre molta pazienza e del tempo per molarli fino ad ottenere dei contatti chiusi e pianeggianti.

La striscia larga 6 mm con diamantatura su un lato permette di realizzare in breve tempo un punto di contatto perfetto. La striscia diamantata viene passata più volte fra le corone fino a ridurre il contatto indesiderato e ottenere il risultato ottimale.

Le tre diverse granulometrie facilitano la scelta della striscia abrasiva appropriata in base all'entità del precontatto. Facce interdentali perfette che saranno l'orgoglio di ogni dentista e la soddisfazione di ogni paziente.

Uma situação que se repete todos os dias. Após a fundição, os pontos de contacto encontram-se ainda muito marcados, sendo necessária muita paciência e dispêndio de energia e tempo para os rectificar, de modo a obter contactos fechados, fidedignos à morfologia natural dos dentes.

As tiras diamantadas activas unilateralmente, e com largura de 6 mm permitem o contorno perfeito do ponto de contacto, num curto espaço de tempo. A tira diamantada é introduzida entre as coroas e movimentada através de um leve movimento de vai e vem, até que a interferência no contacto tenha sido eliminada, e um resultado excelente tenha sido alcançado.

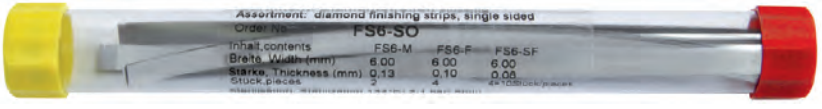
Três grãos diferentes facilitam a selecção, de acordo com a situação dependentemente da intensidade do contacto prematuro. Superfícies interdentárias que qualquer dentista e paciente saberão apreciar.

Codificación por color / Codice colore / Código cromático			
Grosor/Spessore/Espessura (mm)	0,13	0,10	0,08
Anchura/Larghezza/Largura (mm)	6,0	6,0	6,0
Longitud/Lunghezza/Comprimento (mm)	147,0	147,0	147,0

10 REF

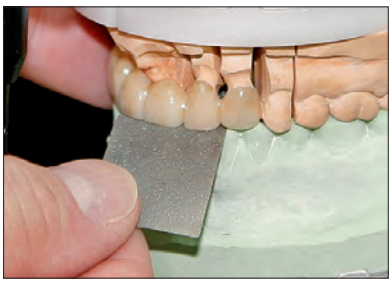
- **FS6-M**
- **FS6-F**
- **FS6-SF**

2+4+4 **FS6-SO 2 + 4 + 4**



■	**M**	Codificación azul /codice blu /Código cromático azul	Estándar/standard/Médio	37 - 44 µm	ISO No. 524
■	**F**	Codificación roja /codice rosso /Código cromático vermelho	Fina/Fine/Fino	30 - 40 µm	ISO No. 514
■	**SF**	Codificación amarilla /codice giallo /Código cromático amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	10 - 20 µm	ISO No. 504

Die Folie



La lámina

Eliminar los contactos prematuros: así de fácil, así de sencillo

Las coronas, los puentes y las prótesis, forman parte del trabajo diario de cualquier laboratorio. La eliminación de los contactos prematuros supone una inversión de tiempo, debido a la necesidad de alternar regularmente la lámina de marcación y el instrumento rotatorio.

La lámina es un instrumental ultrafino y altamente flexible, capaz de desempeñar esta tarea de forma brillante. El material abrasivo, que ha sido desarrollado especialmente para este fin, marca y elimina los contactos prematuros en una sola fase de trabajo.

Su alta flexibilidad permite a La Lámina adaptarse perfectamente a las características anatómicas. La lámina es ultrafina, lo cual impide el bloqueo de la mordida al eliminar los contactos prematuros. Los ligeros movimientos en el articulador se transmiten al contacto prematuro de forma segura, eliminándolo.

La lamina

Eliminazione dei precontatti: semplicemente, un'operazione facilissima

Corone, ponti e protesi fanno parte del lavoro quotidiano in ogni laboratorio. Qualora debbano essere rimossi dei precontatti, questo comporta un dispendio di tempo, a causa della necessità di alternare regolarmente l'utilizzo della lamina per marcatura e dello strumento rotante.

La lamina è uno strumento molto flessibile e ultrasottile, che svolge questo compito senza sforzo. Il materiale abrasivo, sviluppato appositamente per questo impiego, marca e rimuove i precontatti in un'unica fase di lavoro.

La sua alta flessibilità permette alla lamina di adattarsi perfettamente alle varie situazioni anatomiche. La lamina è ultrasottile per impedire il blocco dell'occlusione durante l'eliminazione dei precontatti. I leggeri movimenti nell'articolatore vengono trasmessi al precontatto in modo sicuro, eliminandolo.

A Película

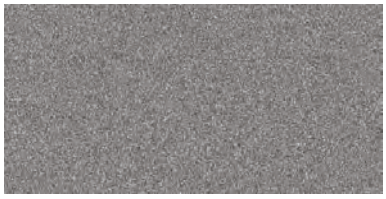
Remover contactos prematuros - tão simples assim

As coroas e pontes, assim como as próteses, são um trabalho diário em qualquer laboratório. A necessidade de remover contactos prematuros implica um custo em termos de tempo, resultante da troca entre a película de marcação e o instrumento rotativo.

A Película é um instrumento altamente flexível, ultrafino, que se encarrega facilmente desta tarefa. O abrasivo, que foi desenvolvido especificamente para esta utilização, marca e desbasta os contactos prematuros numa única operação.

A elevada flexibilidade permite que A Película se adapte perfeitamente às condições anatómicas. A película ultrafina evita o bloqueio da oclusão ao remover o contacto prematuros. Os movimentos ligeiros no articulador são transferidos com segurança para o contacto prematuros removendo-o.

REF **FSB-50**



Tamaño/Grandezza/Tamanho
50 x 25 mm

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

PrimeCut SL

El borde sinterizado galvanizado de los discos diamantados ofrece un rendimiento superior al cortar.

La sinterizzazione galvanica marginale del disco garantisce un altissimo potere tagliente.

A sinterização marginal galvânica do disco diamantado, possibilita uma enorme capacidade de corte.

1 Procesamiento de dióxido de zirconio prensado isostáticamente

Lavorazione di ossido di zirconio HIP.

Processamento de óxido de zircónio prensado isostáticamente a quente.

2 Utilización en técnica de modelos.

Lavorazione degli scheletrati.

Acabamento de esqueléticas.

3 Separación de los conductos moldeados.

Separazione dei canali di pressatura.

Separação de canais de prensagem.

4 Formación anatómica de coronas y puentes en materiales no preciosos.

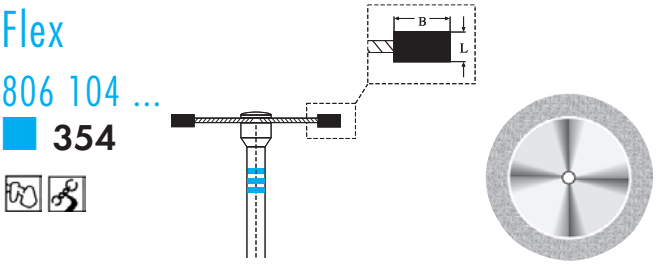
Modellazione anatomica di corone e di ponti in metalli non nobili.

Modelagem anatómica de coroas e pontes em metais não preciosos.

Flex

806 104 ...

■ 354



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,0
Largo/ Spessore / Espessura mm	L mm	0,3

Shank ISO REF 1

HP **806.104. ...** ■ **354.524.220**

opt. 18.000 - 20.000 rpm

Los discos pueden utilizarse sobre todas las aleaciones y cerámicas.

La sinterización del borde galvanizado presenta una estabilidad máxima y una elevada densidad del diamante. Así se asegura una excelente vida útil del disco.

El granulado medio de diamante elaborado mediante un proceso de fabricación especial permite un trabajo rápido y delicado sobre los materiales. Con ello se obtiene una reducción del tiempo de trabajo y se evitan los posibles efectos negativos del proceso de corte.

El riesgo de rotura del disco es escaso gracias tanto a su estabilidad como al diseño galvanizado del borde. Así se simplifica claramente el proceso de contorneado.

Se utiliza aproximadamente a 18.000 - 20.000 r.p.m ejerciendo una ligera presión de trabajo (peso de la pieza de mano).

Il disco può essere utilizzato per tutte le leghe e le ceramiche.

La sinterizzazione marginale garantisce la massima stabilità ed un'elevata densità di diamanti che si traduce in una straordinaria durata nel tempo del disco.

La diamantatura a granulometria media, eseguita con un procedimento speciale permette un'asportazione rapida e delicata dei materiali risparmiando tempo ed evitando risultati negativi.

La stabilità del disco insieme alla galvanizzazione marginale riduce il pericolo di fratture; questo facilita notevolmente la modellazione e la contornatura.

Utilizzare con velocità da 18.000 a 20.000 min-1 esercitando una pressione di lavoro leggera (equivalente al peso del manipolo).

O disco é aplicável a todas as ligas e materiais cerâmicos.

A sinterização galvânica do bordo, revela uma estabilidade máxima e uma densidade de grão de diamante elevada. É assim garantido um tempo de vida útil excelente.

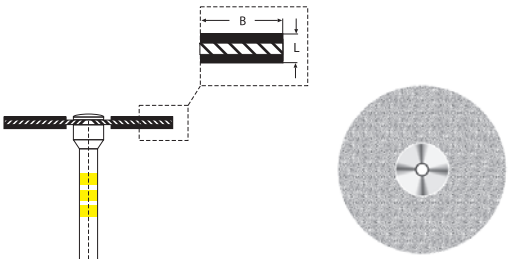
O grão médio de diamante, introduzido através de um processo de fabricação especial, possibilita um desgaste rápido e cuidadoso de diferentes materiais. Economia de tempo no trabalho é possível e resultados negativos de desgaste são evitados. O perigo de quebra do disco é reduzido, devido à extrema estabilidade de concepção do bordo galvanizado.

Sendo assim a modelagem dos contornos é bastante facilitada. A aplicação dá-se a 18.000 - 20.000 r.p.m., com uma leve pressão de trabalho (peso da peça de mão).

CeraShape - borde no cortante • bordo non tagliente • aresta não cortante

Ultraflex 806 104 ...

344

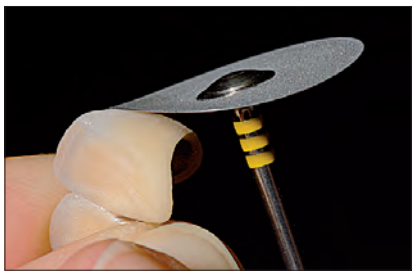


Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	**220**
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,09

Shank ISO REF 1

HP **806.104. ...** **344.504.220**

opt. 25.000 rpm



806.104.344.504.220

El disco **CeraShape** se utiliza para alisar las superficies interdentales y preparar superficies. El borde no cortante evita la formación de esquinas filosas y fisuras. La elevada flexibilidad en combinación con el diamantado superfino hace posible la obtención de excelentes resultados en un tiempo mínimo.

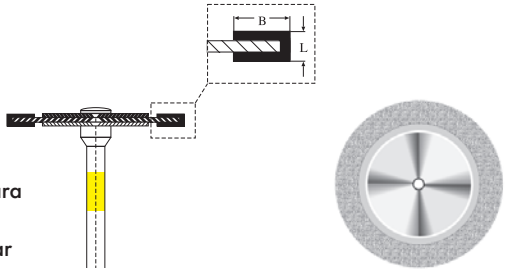
*Il **CeraShape** è utilizzato per levigare gli spazi interdentali e le superfici rifinite. Grazie al bordo non tagliente si evita la formazione di spigoli e tacche. L'elevata flessibilità e la diamantatura extrafine permettono di ottenere risultati eccellenti in pochissimo tempo.*

A CeraShape alisa espaços interdentários e superfícies já processadas. A aresta não cortante evita a formação de cantos e fissuras. A elevada flexibilidade em inteligente combinação com o grão diamantado ultrafino, permite excelentes resultados num curto espaço de tempo.

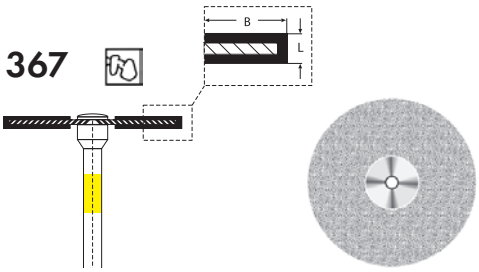
Ultraflex 806 104 ...

366

solamente para separa
solo per separare
somente para separar



367



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	**220**	ø 1/10 mm	**220**
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,0	B mm	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,09	L mm	0,09

Shank ISO REF 1

HP **806.104. ...** **366.504.220** **367.504.220**

opt. 25.000 rpm

367 Ultraflex es un disco diamantado ultradelgado para separar y conformar revestimientos estéticos, cerámicos y acrílicos, en el área anterior y posterior

***367 Ultraflex** è un disco diamantato ultra sottile, per la separazione e la rifinitura di ricoperture estetiche di ceramica e di resina dei denti frontali e posteriori.*

***367 Ultraflex** um disco muito fino, indicado para separar e contornar revestimentos estéticos a cerâmica e resina, tanto em dentes anteriores como em posteriores.*

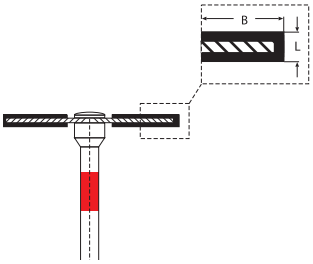
806.104.367.504.220

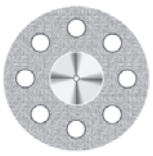
■	Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
■	Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
■	Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

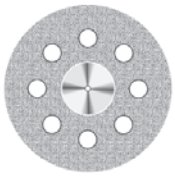
Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

Superflex 806 104 ...

■ **350**







Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	**190**	**220**
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,15	0,15

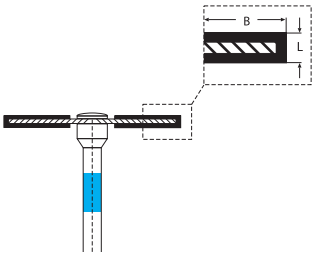
Shank ISO REF 1

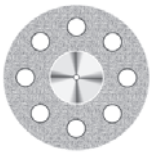
HP	**806.104. ...**	■ **350.514.190**	■ **350.514.220**

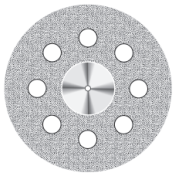
ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

Superflex 806 104 ...

■ **350**







Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	**190**	**220**
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,25	0,25

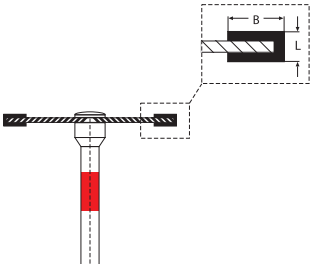
Shank ISO REF 1

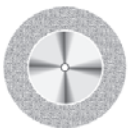
HP	**806.104. ...**	■ **350.524.190**	■ **350.524.220**

ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

Superflex 160.2

■ **Brix Disc**



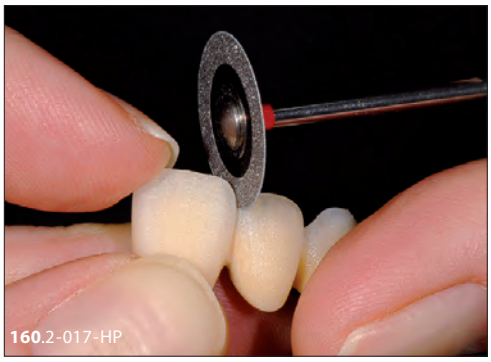


Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	**160**
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,00
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,15

Shank ISO REF 1

HP	■ **160.2-017-HP**

opt. 30.000 rpm



La flexibilidad del disco permite el contorno perfecto a partir de cualquier ángulo.

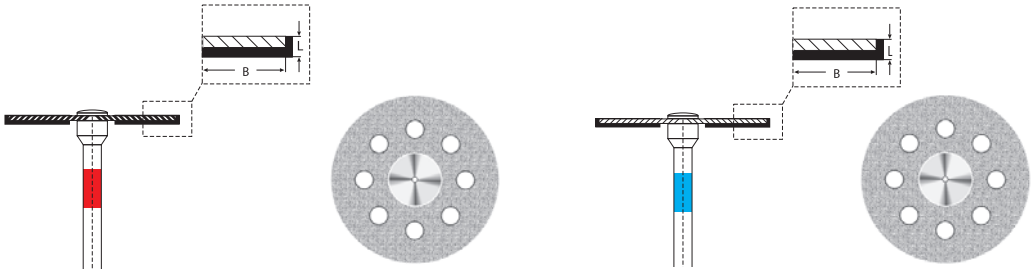
La flessibilità del disco permette di eseguire una contornatura mirata da tutte le angolazioni.

A flexibilidade do disco permite o contorno perfeito a partir de qualquer ângulo.

■	Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
■	Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
■	Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

Superflex 806 104 ...

351



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	220	ø 1/10 mm	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	B mm	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,10	L mm	0,15

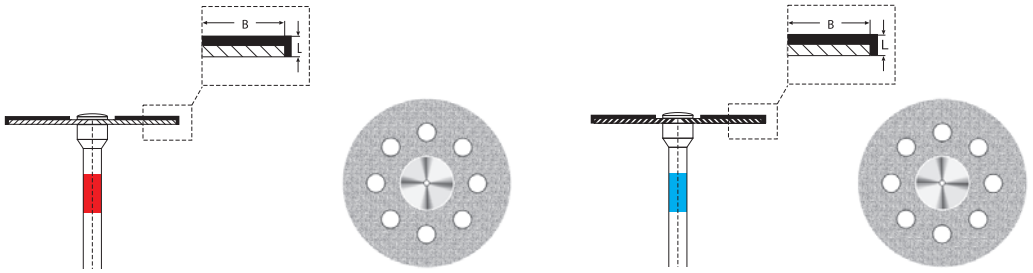
Shank ISO REF 1

HP	806.104. ...	351.514.220	351.524.220

opt. 25.000 rpm

Superflex 806 104 ...

352

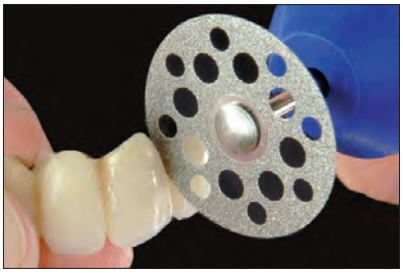


Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	220	ø 1/10 mm	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	B mm	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,10	L mm	0,15

Shank ISO REF 1

HP	806.104. ...	352.514.220	352.524.220

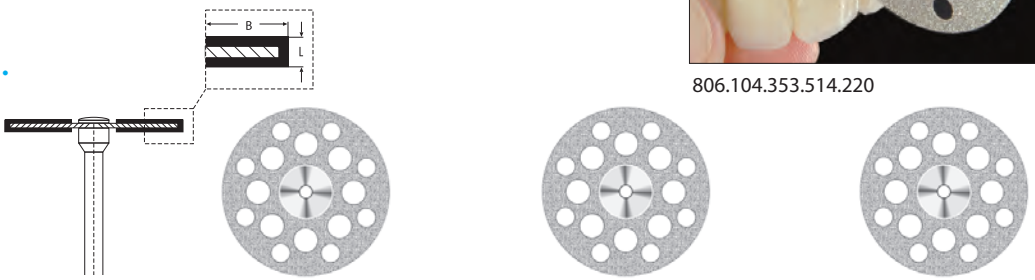
opt. 25.000 rpm



806.104.353.514.220

Superflex 806 104 ...

353



Tamaño/Grandezza/Tamanho	220	220	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	completo-piena-completo	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	0,12	0,15	0,25

Shank ISO REF 1

HP	806.104. ...	353.504.220	353.514.220	353.524.220

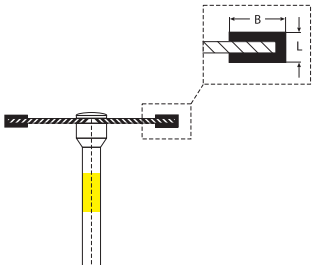
opt. 25.000 rpm

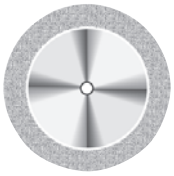
Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

Superflex 806 104 ...

355





Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,00	3,00
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,12	0,12

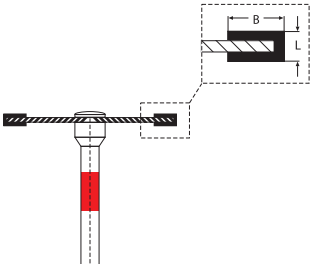
Shank ISO REF 1

HP	806.104. ...	355.504.190	355.504.220

ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

Superflex 806 104 ...

355



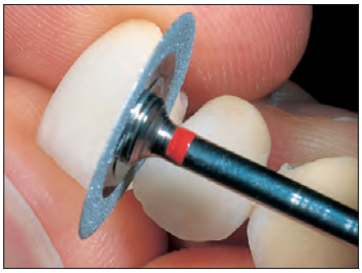
Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	160	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,00	3,00	3,00
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,15	0,15	0,15

Shank ISO REF 1

HP	806.104. ...	355.514.160	355.514.190	355.514.220

ø160/ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

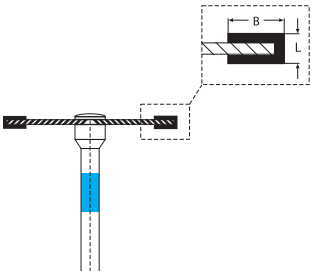
806.104.355.524.220



806.104.355.514.160

Superflex 806 104 ...

355



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,00	3,00
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,25	0,25

Shank ISO REF 1

HP	806.104. ...	355.524.190	355.524.220

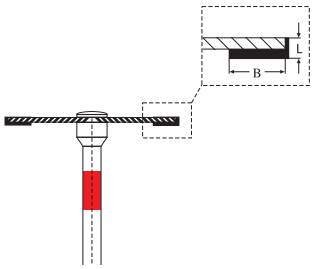
ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

Superflex 806 104 ...

356

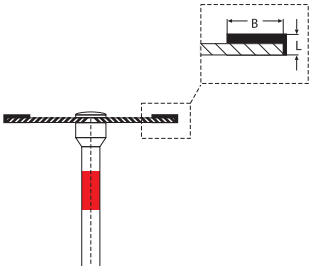


Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,00	3,00
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,10	0,10
Shank ISO REF 1			
HP 806.104. ...		356.514.190	356.514.220

ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

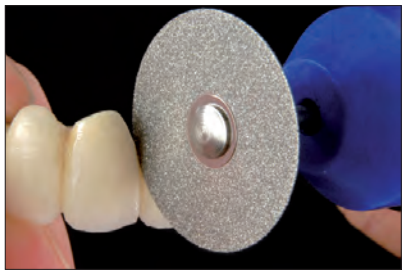
Superflex 806 104 ...

357



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,00	3,00
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm1	0,10	0,10
Shank ISO REF 1			
HP 806.104. ...		357.514.190	357.514.220

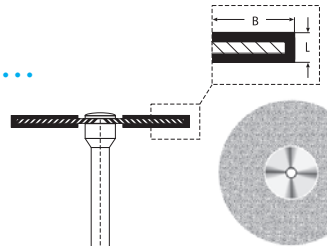
ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

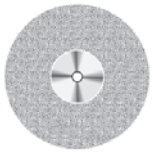


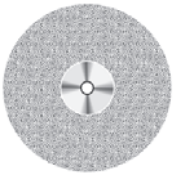
806.104.358.514.220

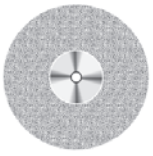
Superflex 806 104 ...

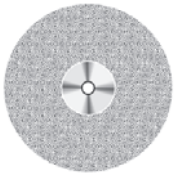
358











Tamaño/Grandezza/Tamanho	190	220	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	completo-piena-completo	completo-piena-completo	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	0,15	0,15	0,25	0,25
Shank ISO REF 1				
HP 806.104. ...	358.514.190	358.514.220	358.524.190	358.524.220

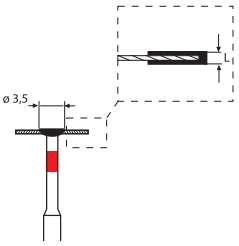
ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

doble lado • bilaterale • duas faces

Superflex 806 104 ... 327

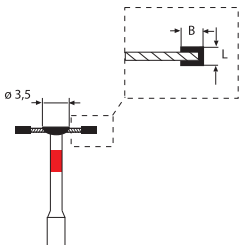


806.104.327.514.080

Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	080	100
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Largura mm	L mm	0,13	0,13
Shank ISO	REF	1	
HP 806.104. ...		327.514.080	327.514.100

opt. 30.000 rpm

Superflex 806 104 ... 361



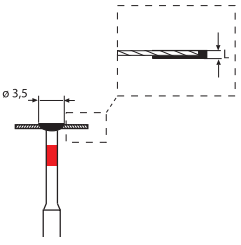
806.104.361.514.080

Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	080	100
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	1,0	1,0
Largo/Spessore/ Largura mm	L mm	0,13	0,13
Shank ISO	REF	1	
HP 806.104. ...		■ 361.514.080	■ 361.514.100

opt. 30.000 rpm

un lado • unilaterale • uma face

Superflex 806 104 ... 363



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	100
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,08
Shank ISO	REF	1
HP 806.104. ...		■ 363.514.100

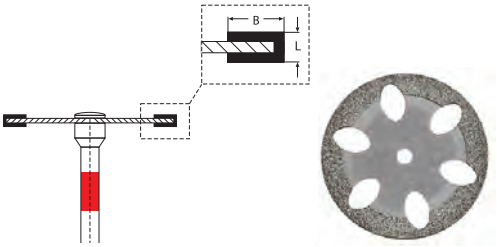
opt. 30.000 rpm

Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

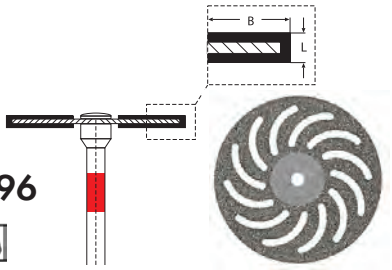
Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

Superflex 806 104 ...

■ 393



■ 396

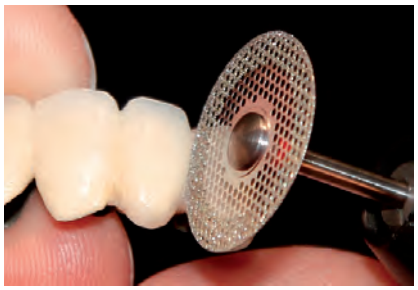


Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	220	ø 1/10 mm	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,00	B mm	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,15	L mm	0,15

Shank ISO REF 1

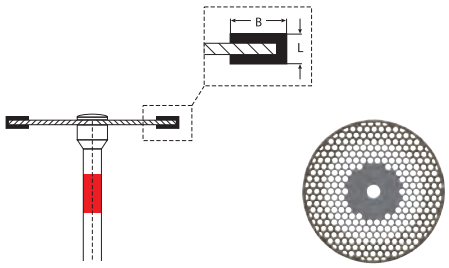
HP	806.104. ...	■ 393.514.220	■ 396.514.220

opt. 25.000 rpm



Superflex 806 104 ...

■ 400



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,00	3,00
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,15	0,15

Shank ISO REF 1

HP	806.104. ...	■ 400.514.190	■ 400.514.220

opt. 25.000 rpm, ø190 opt. 30.000 rpm

806.104.**400.514.190**

El pequeño disco de malla aumenta las posibilidades de preparación de cerámicas de alto rendimiento y composites.

El diámetro de 19 mm facilita el acceso a zonas estrechas y resulta ideal para separaciones estrechas en las restauraciones.

El grano fino de diamante permite la preparación en todo tipo de superficies incluyendo el dióxido de zirconio.

Los discos cuentan con una segmentación/perforación y hacen posible una visión constante del campo de trabajo.

*806.104.**400.514.190***

Il piccolo disco a rete offre ulteriori possibilità di rifinire i manufatti in ceramica di alta qualità o compositi.

Il disco con il diametro pari a 19 mm agevola l'accesso alle zone ristrette ed è ideale per le piccole separazioni di elementi protesici.

La granulometria fina permette una rifinitura mirata di tutti i materiali, zirconio compreso.

Il disco presenta una segmentazione/perforazione che garantisce un'ampia e costante visuale sul campo operatorio.

806.104.400.514.190

O pequeno disco de malha alarga as possibilidades de aplicação em cerâmicas de alta performance e compósitos.

O disco diamantado com diâmetro de 19 mm facilita o acesso em áreas com espaço limitado e adequa-se idealmente para a separação delicada em prótese dentária.

O grão diamantado fino permite o trabalho objectivo de todas as superfícies, inclusive de dióxido de zircónio.

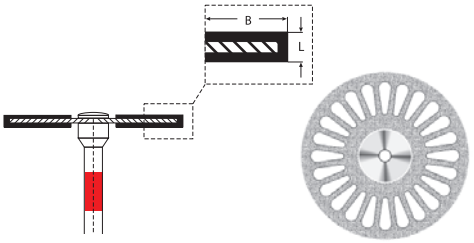
Este disco dispõe de um segmento perfurado, que facilita a visualização contínua do campo de trabalho.

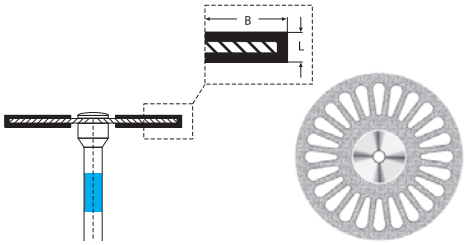
■	Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
■	Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
■	Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

Superflex 806 104 ...

■ ■ **405**





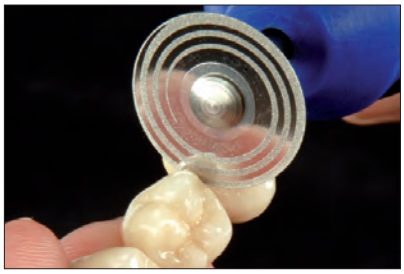
Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	**220**
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,15

	ø 1/10 mm	**220**
	B mm	completo-piena-completo
	L mm	0,25

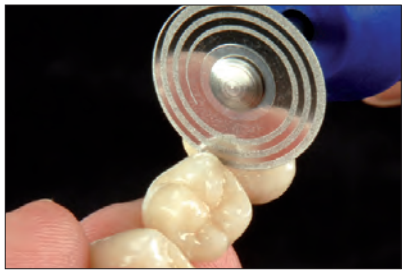
Shank ISO REF 1

HP	**806.104. ...**	■ **405.514.220**	■ **405.524.220**

opt. 25.000 rpm



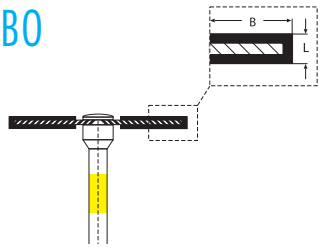
806.104.505.504.160



806.104.505.504.190

Superflex TURBO 806 104 ...

■ **505**



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	**160**	**190**	**220**
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,12	0,12	0,12

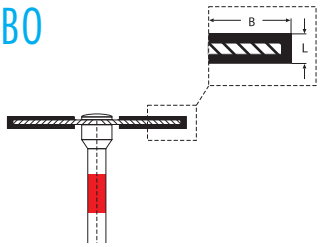
Shank ISO REF 1

HP	**TURBO 806.104. ...**	■ **505.504.160**	■ **505.504.190**	■ **505.504.220**

ø 160/190 opt. 30.000 rpm • ø 220 opt. 25.000 rpm

Superflex TURBO 806 104 ...

■ **505**



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	**190**	**220**
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,15	0,15

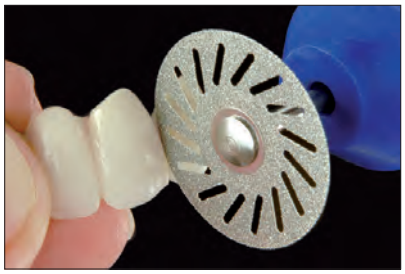
Shank ISO REF 1

HP	**TURBO 806.104. ...**	■ **505.514.190**	■ **505.514.220**

ø 190 opt. 30.000 rpm • ø 220 opt. 25.000 rpm

■	Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
■	Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
■	Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

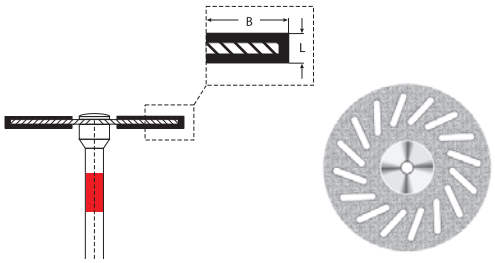


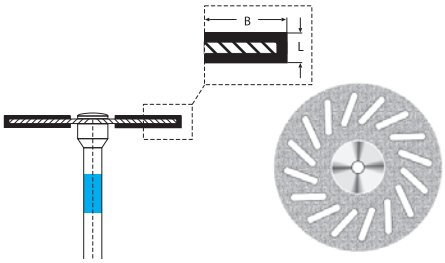
806.104.605.514.220

Superflex 806 104 ...

■ **605**

■



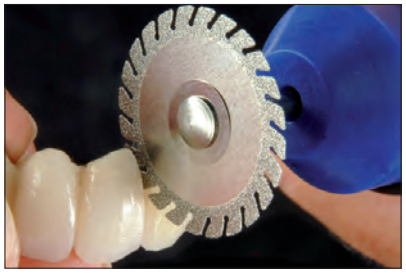


Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	**220**	ø 1/10 mm	**220**
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	B mm	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,15	L mm	0,25

Shank ISO REF 1

HP	**806.104. ...**	■ **605.514.220**	■ **605.524.220**

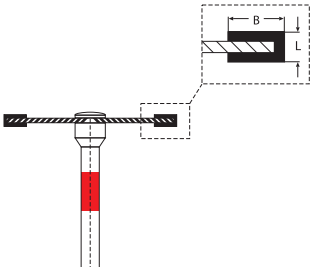
opt. 25.000 rpm



806.104.705.514.220

Superflex 806 104 ...

■ **705**



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	**190**	**220**
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,0	3,0
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,15	0,15

Shank ISO REF 1

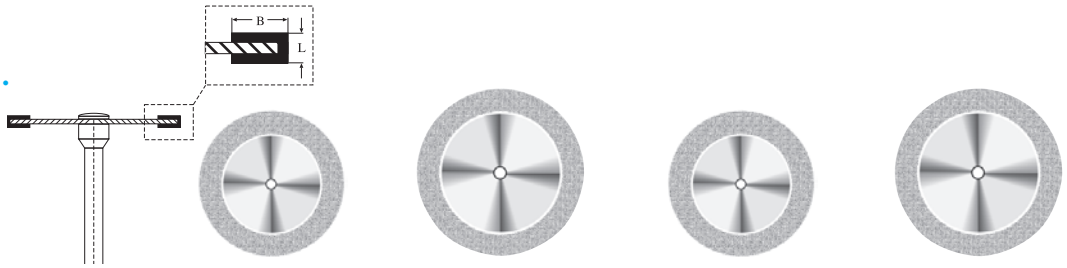
HP	**806.104. ...**	■ **705.514.190**	■ **705.514.220**

ø190 opt. 30.000 rpm • ø220 opt. 25.000 rpm

■	Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
■	Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
■	Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

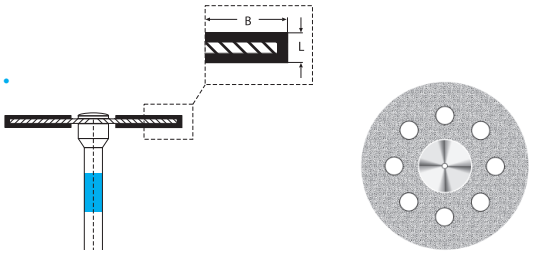
Flex 806 104 ... 321



Tamaño/Grandezza/Tamanho	190	220	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	3,00	3,00	3,00	3,00
Largo/Spessore/ Espessura mm	0,20	0,20	0,30	0,30
Shank ISO REF 1				
HP 806.104. ...	■ 321.514.190	■ 321.514.220	■ 321.524.190	■ 321.524.220

190 opt. 30.000 rpm • 220 opt. 25.000 rpm

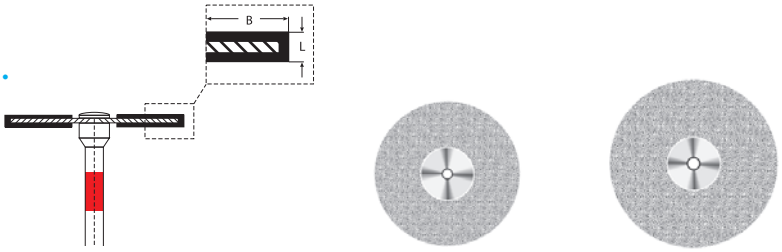
Flex 806 104 ... 335



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,30
Shank ISO REF 1		
HP 806.104. ...		■ 335.524.220

opt. 25.000 rpm

Flex 806 104 ... 345



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	190	220
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,20	0,20
Shank ISO REF 1			
HP 806.104. ...		■ 345.514.190	■ 345.514.220

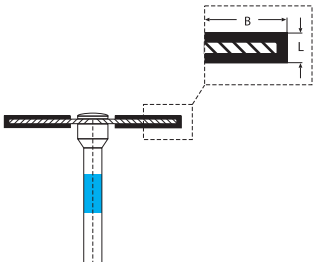
190 opt. 30.000 rpm • 220 opt. 25.000 rpm

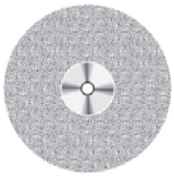
■ Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
■ Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
■ Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

Flex 806 104 ...

345



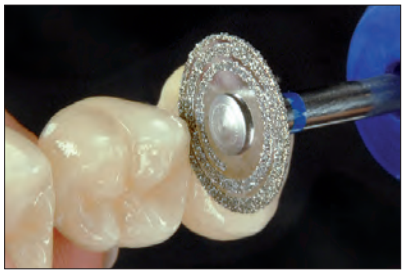


Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	**220**
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,30

Shank ISO REF 1

HP **806.104. ...** **345.524.220**

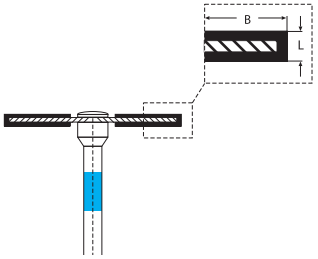
opt. 25.000 rpm



806.104.362.524.100

Flex TURBO 806 104 ...

362



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	**080**	**100**
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,30	0,30

Shank ISO REF 1

HP **TURBO 806.104. ...** **362.524.080** **362.524.100**

opt. 30.000 rpm

Disco diamantado Turbo para turbina de laboratorio. Se utiliza para la separación y contorneado de cerámicas.

Disco diamantato Turbo per turbine da laboratorio per separare e tagliare la ceramica.

Disco diamantado Turbo para turbina no laboratório dentário, para separar e cortar materiais cerâmicos.

Flex 806 314 ...

C8-FG

Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	**080**
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,30

Shank ISO REF 1

FG **TURBO 806.314.362.524.080** **C8-FG**

opt. 200.000 rpm

FG

Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

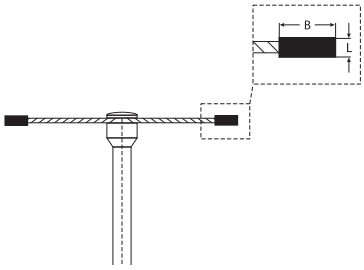
Disco con borde diamantado sinterizado para muñones individualizados de escayola, para separar arcadas dentales de modelos de escayola.

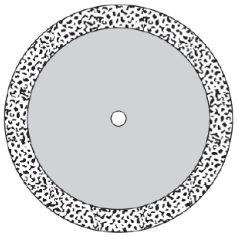
***Diamantatura sinterizzata sui bordi**, per il taglio dei monconi sfilabili dei modelli di gesso.*

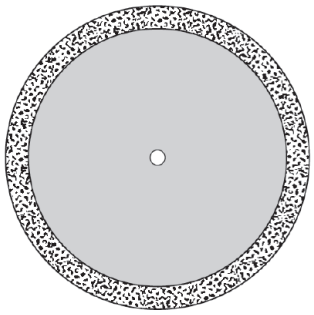
Disco com bordo de diamante sinterizado para gesso, e separação de dentes em modelos de gesso.

Flex
807 104 ...

321







Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	**300**	**400**
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,00	3,00
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,30	0,30

Shank ISO REF 1

HP	**807.104. ...**	**321.524.300**	**321.524.400**

opt. 10.000 rpm

806.104.365.524.450

Las perforaciones de la parte activa diamantada del disco aumentan la capacidad de separación. De este modo el disco no se embarra y puede utilizarse sobre yeso húmedo.

La perforazione della parte attiva diamantata del disco aumenta le caratteristiche autopulenti: il disco non si intasa e può essere usato anche nel gesso umido.

A perfuração da área de trabalho diamantada, eleva a capacidade de autolimpeza do disco. Como o disco permanece relativamente limpo é adequado também para trabalhar gesso húmido.

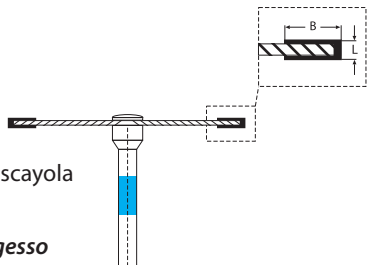
Flex
806 104 ...

365

Discos diamantados para escayola

Dischi diamantati per gesso

Discos diamantados para gesso



Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	**300**	**450**
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	3,0	4,5
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,24	0,24

Shank ISO REF 1

HP	**806.104. ...**	**365.524.300**	**365.524.450**

opt. 20.000 rpm

■	Anillo amarillo/Anello giallo/Anél amarelo	Superfina/Superfine/Superfino	30 µm	ISO No. 504
■	Anillo rojo/Anello rosso/Anél vermelho	Fino/Fine/Fino	50 µm	ISO No. 514
■	Anillo azul/Anello blu/Anél azul	Estándar/Standard/Médio	100 µm	ISO No. 524

Discos diamantados • Dischi diamantati • Discos diamantados

Las masas de revestimiento para la cerámica prensada deben de ser sólidas, lo que dificulta los procedimientos de desvastado. El nuevo disco diamantado permite un desvastado rápido sin dañar el material. Gracias a que la superficie del disco ha sido diamantada, es posible trabajar ahorrando tiempo y de una manera fácil. Las ranuras integradas extraen los residuos de la masa de revestimiento, previniendo que el disco se trabe o enganche.

Le masse di rivestimento con ceramica-pressofusa devono avere un'alta stabilità. Questo rende più difficile il processo di rimozione della massa di rivestimento. Questo tipo di processo che fa risparmiare tempo e che riguarda il materiale, viene sostenuto tramite il nuovo disco diamantato. Al fine di ottenere un lavoro veloce e facile, tutta la superficie del disco è provvista di una grana diamantata. La segmentazione rimuove la masse di rivestimento abrasiva dalla fessura e evita in tale modo l'inceppamento del disco nella profondità.

As massas de revestimento para cerâmica injectada devem ter uma alta estabilidade. Isso complica o processo de desinclusão. O novo disco de diamante suporta a desinclusão de maneira rápida sem danificar o material. Para um trabalho rápido e fácil, toda a superfície do disco foi revestida com diamantes. As ranhuras integradas extraem os resíduos do investimento evitando que o disco se bloqueie ou se enganche na profundidade.

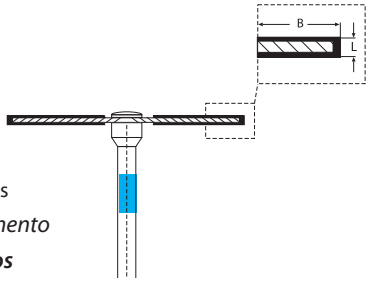
Flex
806 104 ...

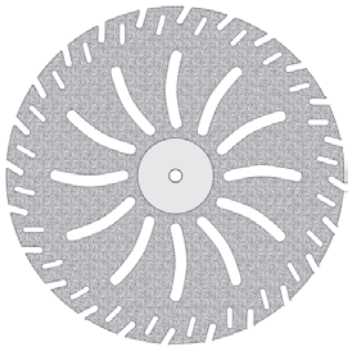
378

Discos diamantados para escayola y revestimientos

Dischi diamantati per gesso e massa di rivestimento

Disco diamantado para gesso e revestimentos





Tamaño/Grandezza/Tamanho	ø 1/10 mm	**450**
Recubrimiento/ Stratificazione/Cobertura	B mm	completo-piena-completo
Largo/Spessore/ Espessura mm	L mm	0,24

Shank ISO REF 1

HP	**806.104. ...**	**378.524.450**

opt. 20.000 rpm

Instrumento abrasivo Rubynit • Frese ricoperte di rubini (Rubynit) • Abrasivos - Rubynit

Rubynit: Instrumentos abrasivos recubiertos de rubíes en granulometría estándar, con enlace metálico, para el repasado de acrílico.
Los instrumentos Rubynit permiten el repasado exacto de prótesis acrílicas sin generar calor alguno. Muy indicados para correcciones sobre resinas elásticas.

Abrasivi Ruby: *Strumenti abrasivi ricoperti di rubini con granulometria standard, a legante metallico, per la lavorazione della resina.*
Le frese Rubynit permettono una lavorazione precisa delle protesi di resina, assolutamente senza sviluppo di calore. Ideali per le modifiche di resine morbide permanenti.

Abrasivos rubinizados:
em granulação média, com ligação em metal, para trabalhar resinas. As pontas Rubynit permitem um contorno preciso e sem aquecimento das próteses acrílicas. São igualmente indicadas para ajustes em acrílicos macios.

Rubynit

ø 1/10 mm	085	085	065	075	065	055	050
L mm	16	12	19	12	12	10	13

Shank 1

HP	REF	standard	TR3101	TR3102	TR3103	TR3105	TR3106	TR3108	TR3112

ISO ø 050 opt. 20.000 - 25.000 rpm
ISO ø 055 - 085 opt. 15.000 - 25.000 rpm

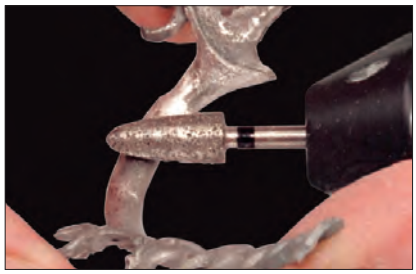
Diamantes sinterizados • Diamanti sinterizzati • Diamantes sinterizados

Enlace FeMn / Legante al FeMn / Ligação-FeMn

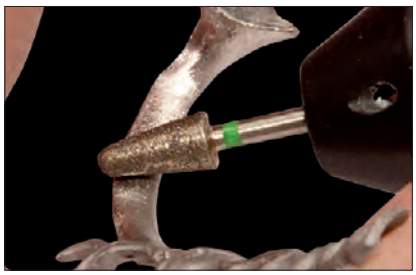
Fino /Anillo rojo
Fina / Anello rosso
Fino / Anél vermelho

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	037	037	016	031	027	022
L = mm	10	8	6	2	1,5	1,2
Shank ISO 1						
HP ■ 807 **104** ...	172 513 ...	161 513 ...	248 513 ...	023 513 ...	023 513 ...	023 513 ...
REF	**G5009**	**G5022**	**G5023**	**G5025**	**G5026**	**G5027**

opt. 20.000 - 25.000 rpm



G5331



G5211

Estándar
Standard
Médio

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	037	050	080	023	023	037	050
L = mm	2,5	10	0,6	8	9	9	12
Shank ISO 1							
HP 807 **104** ...	012 523 ...	112 523 ...	042 523 ...	161 523 ...	141 523 ...	199 523 ...	274 523 ...
REF	**G5102**	**G5106**	**G5112**	**G5115**	**G5117**	**G5118**	**G5120**

opt. 20.000 - 25.000 rpm

Grueso / Anillo verde
Grossa / Anello verde
Grosso / Anél verde

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	050	050	037
L = mm	10	10	9
Shank ISO 1			
HP ■ 807 **104** ...	112 542 ...	199 542 ...	199 542 ...
REF	**G5206**	**G5211**	**G5218**

opt. 20.000 - 25.000 rpm

Supergrueso / Anillo negro
Supergrossa / Anello nero
Supergrosso / Anél preto

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	050	050
L = mm	12	12
Shank ISO 1		
HP ■ 807 **104** ...	274 543 ...	143 543 ...
REF	**G5331**	**G5332**

opt. 20.000 - 25.000 rpm

Estándar
Standard
Médio

extra delgado
ultra sottile
extra delgado

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	220
L = mm	0,6	0,25
Shank ISO 1		
HP 807 **104** ...	345 523 ...	370 523 ...
REF	**G5113**	**G5122**

opt. 15.000 rpm

Estándar / Standard / Médio

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	024
L = mm	10,0
Shank ISO 1 REF	
HP 807 **104** 250 523 024	**G5161L**

opt. 20.000 - 25.000 rpm

Diamantes sinterizados • Diamanti sinterizzati • Diamantes sinterizados

Estándar / Standard / Médio

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
L = mm	6,0

Shank	ISO	1
HP	807 **104** ... REF	272 523 ... **G5123**

opt. 20.000 - 25.000 rpm

El diamante sinterizado con forma de llama presenta un diámetro reducido para el acabado de todo tipo de cerámicas y aleaciones.

La parte activa de 6 mm de longitud hace posible la conformación anatómica de las superficies vestibulares y oclusales en cerámica y metales nobles.

Se minimiza el esfuerzo en el acabado de la conexión de ganchos y topes.

Las superficies lisas se obtienen ejerciendo una ligera presión a 20.000 revoluciones, lo que reduce el tiempo de acabado.

Diamante sinterizzato a fiamma con diametro ridotto per la lavorazione di tutte le ceramiche e le leghe. La parte attiva di 6 mm di lunghezza è particolarmente adatta per la modellazione anatomica delle superfici vestibolari e occlusali in ceramica o metallo nobile.

Negli scheletrati facilita la modellazione dei passaggi fra i ganci e i rompiforza.

Usando lo strumento con una leggera pressione e una velocità di 20.000 min^{-1} si ottengono superfici perfettamente lisce e la necessità di ritocchi è ridotta al minimo.

Diamante sinterizado em forma de chama, de reduzido diâmetro, de aplicação universal para o processamento de todas as cerâmicas e ligas. A longa área activa de trabalho com 6 mm de comprimento, permite a modelagem anatómica de superfícies vestibulares e oclusais em revestimentos cerâmicos estéticos e metais nobres.

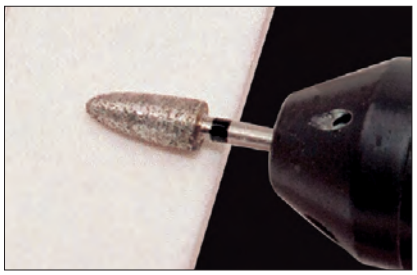
Em esqueléticas, é minimizado o esforço no acabamento da transição entre os ganchos e a barra principal, distribuidora de impulsos.

Através de uma pressão mínima e de uma rotação de 20.000 por min criam-se superfícies lisas, as quais reduzem a necessidade de trabalho posterior.

Piedra de limpieza para instrumentos diamantados macizos • Pietra pulente per strumenti diamantati • Pedra de limpeza para todos os instrumentos diamantados

REF **G9920**

Foto con dimensioni ridotte/Representación a tamaño reducido / Imagem diminuída



Aplicación: La piedra de limpieza debe utilizarse húmeda. A tal efecto se sumerge el bloque en agua antes de su utilización, hasta que dejen de ascender burbujas. La humedad del bloque evita la generación de polvo y mejora decisivamente el efecto limpiador.

***Utilizzo**: La pietra di pulizia deve essere usata bagnata. A tale scopo, prima dell'uso immergere il blocco in acqua finchè le bolle d'aria non salgano più alla superficie. L'umidità del blocco impedisce la formazione di polvere e migliora notevolmente l'azione pulente.*

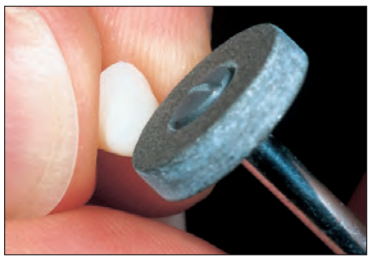
***Utilização**: A pedra de limpeza tem de estar húmida quando for utilizada. Para este fim mergulhe o bloco em água, antes de ser utilizado, até que não haja produção de bolhas. A humidade do bloco evita a formação de pó e melhora consideravelmente o efeito de limpeza.*

Un diamante sinterizado requiere de pocos cuidados. Con la piedra de limpieza Ref. G9920 deberá rectificarse el diamante sinterizado de vez en cuando. De este modo obtendrá Ud. una superficie abrasiva siempre limpia y afilada.

Uno strumento diamantato sinterizzato deve essere curato. Con la pietra pulente codice articolo G9920, lo strumento diamantato deve essere pulito regolarmente, ma non troppo spesso. In questo modo si mantiene sempre una superficie pulita e tagliente.

Os instrumentos em Diamante Sinterizado também precisam de manutenção. A limpeza dos instrumentos de Diamante Sinterizado deve ser realizada com a Pedra de Limpeza no. G9920. Eles não necessitam de limpeza com frequência, mas é muito importante para os instrumentos que as suas propriedades de corte, limpeza e trabalho em geral sejam mantidas intactas.

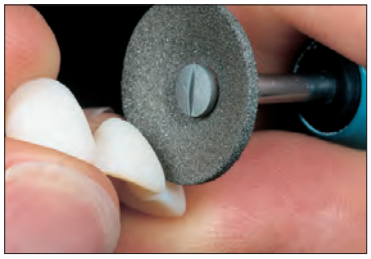
SuperMax



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	140	180	180	220
L = mm	3,0	3,5	6,0	1,0
Shank ISO 1				
HP 803 **104** ... REF	372 513 140 **G9001**	303 513 180 **G9002**	030 513 180 **G9003**	371 513 220 **G9004**

opt. 15.000 - 20.000 rpm

Representaciones a tamaño original. / Illustrazioni in dimensioni originali. /Imagem com o tamanho original



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060	220	220	060	220
L = mm	18,0	3,5	2,5	17,0	1,5
Shank ISO 1					
HP 803 **104** ... REF	114 513 060 **G9005**	304 513 220 **G9006**	372 513 220 **G9007**	292 513 060 **G9008**	303 513 220 **G9009**

opt. 15.000 - 20.000 rpm

Representaciones a tamaño original. / Illustrazioni in dimensioni originali. /Imagem com o tamanho original

INSTRUMENTOS ABRASIVOS DE DIAMANTE, SINTERIZADOS, CON ENLACE ORGÁNICOS

Ventajas:

- calentamiento reducido de la superficie del material gracias a una abrasión fría
- repasado de grandes superficies de forma altamente abrasiva sobre diferentes materiales
- es posible el pulido inmediato con Pulidores NTI gracias a la superficie especial generada por SuperMax (granulometría de diamantes seleccionados)
- baja generación de polvo
- gran ahorro de tiempo gracias a la reducción de los trabajos de repasado
- las propiedades autolimpiantes y de autoafilado, permiten el uso sobre muchos materiales sin limpieza intermedia

Aplicaciones:

Cerámicas, aleaciones para metal-cerámica, cromo-cobalto, titanio, composites, oro y todas las aleaciones blandas.

SuperMax - ideal para REPASAR TITANIO

La abrasión fría y el efecto autolimpiante representan una ventaja decisiva para este uso.

Strumenti abrasivi diamantati sinterizzati con legante organico

Vantaggi:

- Riscaldamento minimo della superficie grazie ad un effetto di taglio netto
- Asportazione elevata ed efficiente di materiali diversi
- Possibilità di immediata lucidatura con i lucidanti NTI, grazie allo stato della superficie prodotta da SuperMax (grani di diamante selezionati)
- Minima produzione di polvere
- Importante guadagno di tempo grazie alla ridotta necessità di rifinitura
- Autopulente ed autoaffilante, possibilità grindi di uso su diversi materiali senza pulizia intermedia

Possibilità d'uso:

ceramica, leghe per metallo-ceramica, leghe al cobalto-cromo, titanio, composito, oro e tutte le leghe morbide.

SuperMax – ideale per la lavorazione del titanio

Il taglio senza riscaldamento e l'effetto autopulente sono dei vantaggi decisivi.

Abrasivos diamantados sinterizados com meios de ligação orgânicos

Vantagens:

- reduzido aquecimento da superfície do material, devido a um desgaste a frio
- processamento altamente abrasivo de grandes superfícies, em diferentes materiais
- graças ao resultado de polimento especial do SuperMax (grão de diamante seleccionado), é possível um tratamento posterior imediato, com polidores NTI,
- produção reduzida de pó
- poupança de tempo significativa, pouca necessidade de aperfeiçoamento posterior
- autolimpeza e autoafiamento, possibilita assim a aplicação consecutiva em diferentes materiais, sem necessidade de limpeza intercalar.

Possibilidades de aplicação:

Cerâmica, ligas para metalocerâmica, Crómio-Cobalto, Titânio, Compósitos, Ouro e inúmeras ligas macias.

SuperMax - ideal para o processamento de Titânio

Desgaste a frio e o efeito de autolimpeza constituem uma vantagem substancial.

AllCeramic SuperMax

G8001

G8002

G8003

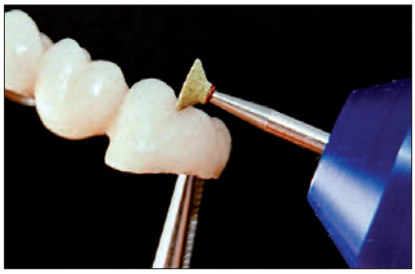
REF **SET-1752**

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	050	040	150	120	035	050	040
L = mm	12,0	12,0	3,0	7,0	7,0	2,0	8,0
Shank ISO 1							
HP 805 **104** ... REF	113 524 050 **G8001**	173 524 040 **G8002**	372 524 150 **G8003**	024 524 120 **G8004**	248 524 035 **G8005**	010 524 050 **G8006**	198 524 040 **G8007**
HP 805 **104** ... REF	113 534 050 ■ **G8001C**	173 534 040 ■ **G8002C**					

↻ opt 10.000 rpm / G8003-G8004 ↻ opt 5.000 rpm

G8005

G8007



G8006

Las características especiales del instrumento facilitan el repasado

- El enlace ALLCeramic está compuesto también por cerámica, permitiendo así un repasado químicamente puro de todos los materiales cerámicos.
- El enlace cerámico reduce la generación de calor gracias a sus características de abrasión suave. Esto evita daños sobre los revestimientos estéticos.

Le proprietà particolari dello strumento semplificano la lavorazione

- Il legante ALLCeramic è costituito esso stesso di materiale ceramico, e permette quindi la lavorazione senza contaminazione di tutte le masse ceramiche.
- Il legante ceramico riduce lo sviluppo di calore, grazie al taglio non violento, evitando così di danneggiare il rivestimento estetico.

As propriedades especiais dos instrumentos facilitam o processamento

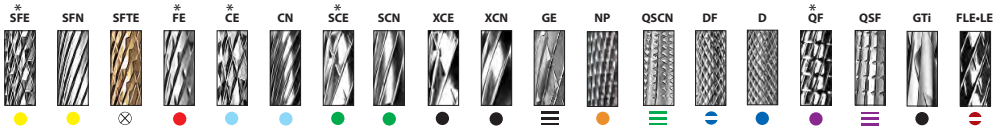
- A ligação AllCeramic é por si uma cerâmica e possibilita por isso, um processamento químico puro de todas as massas de cerâmica.
- A ligação de cerâmica, reduz a produção de calor graças às suas suaves capacidades abrasivas. Isto evita danificações nos revestimentos estéticos.

La observación de las velocidades: 5.000 - 10.000 min^{-1} y la utilización con una presión de trabajo suave aumentan la vida útil.

Il mantenimento della velocità di 5.000 – 10.000 giri/minuto, ed una leggera pressione di lavoro aumentano la durata dello strumento.

A observação do número de rotações: 5.000 - 10.000 por min. e a aplicação com uma pressão de trabalho leve, aumenta o tempo de vida útil destes instrumentos.

Recomendaciones para el uso • **Fresas de carburo de tungsteno**



*De los dentados con el * algunas formas seleccionadas están disponibles con el recubrimiento **Millennium**.*

Dentado		ISO
SFE	Dentado cruzado, superfino	110
SFN	Dentado sencillo, superfino	102
SFTE	Dentado superfino, Recubrimiento de nitruro de titanio	110
FE	Dentado cruzado, fino	140
CE	Dentado cruzado, estándar	190
CN	Dentado sencillo, estándar	175
SCE	Especial acrílico / Dentado cruzado, grueso	220

Dentado		ISO
SCN	Dentado sencillo, grueso	215
XCE	Dentado cruzado, supergrueso	223
XCN	Dentado sencillo, supergrueso	222
GE	Dentado cruzado, grueso	221
NP	Dentado extrafino	180
QSCN	Dentado sencillo, con corte transversal	176

Dentado		ISO
DF	Dentado diamante para superficie asperizada	141
D	Dentado diamante con superficie prismática	191
QF	Dentado helicoidal, fino	134
QSF	Dentado helicoidal, superfino	137
GTi	Dentado para titanio, grueso	194
FLE, LE	Fresas para zurdos, Fresas especiales, corte levógiro	140/240

NTI-Kahla GmbH
Rotary Dental Instruments
Im Camisch 3
D-07768 Kahla/Germany
Tel. +49(0)36424-573-0
Fax: +49(0)36424-573-29
e-mail: nti@nti.de • www.nti.de

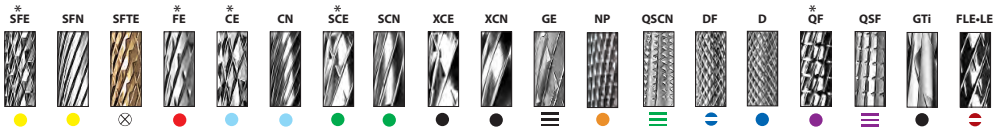
Velocidad recomendada para instrumentos de carburo tungsteno

ISO	opt./rpm	max./rpm
008 - 023	5.000 - 40.000	40.000
025 - 045	15.000 - 30.000	30.000
050 - 080	15.000 - 20.000	20.000
016 - 040 (GTi)	15.000	20.000

Material		Aplicación
Cerámica Metal-cerámica/ cerámica sin metal	SFE* SFN SFTE	Repasado fino y alisado de superficies y márgenes.
Aleaciones preciosas **y semi-preciosas** Inlays, onlays, coronas, puentes, Trabajos combinados y con telescópicas	SFE* SFN SFTE FE* QF* QSF Dentado para zurdos FLE D DF	Repasado fino y alisado de superficies y márgenes. Conformación de superficies metálicas para mejorar la unión de cerámica, resina de recubrimiento y composite.
Aleaciones no-preciosas Coronas, puentes, trabajos combinados y con telescópicas	SFE* QF* QSF Dentado para zurdos FLE D DF NP	Repasado fino y alisado de superficies, caras oclusales y márgenes. Conformación de superficies metálicas para mejorar la unión de cerámica, resina de recubrimiento y composite.
Puentes, coronas de **TITANIO**	QF* QSF GTi	Desbastado, creación de contornos.

Material		Aplicación
CrCo, CrNi, **aleaciones para esqueléticos**	CE* FE* Dentado para zurdos LE•FLE NP	Desbastado grueso, creación de contornos. Repasado fino, alisado.
Resinas de recubrimiento **Composites**	SFE* SFN QF* QSF	Repasado fino y alisado de superficies, caras oclusales, márgenes y transiciones de material.
Resinas para prótesis **y materiales para cubetas**	CE* CN SCE SCN XCE XCN GE Dentado para zurdos LE•FLE	Eliminación de rebabas del prensado. Desbastado grueso.
Escayola Escayolas para modelos/ Escayolas superduras	CE* GE XCE XCN Dentado para zurdos LE•FLE	Repasado de muñones de modelos. Escayola húmeda y seca, reducción basta de material.
Resina elástica	QSCN	Repasado.

Consigli di Applicazione • **Frese di carburo di tungsteno**



*Strumenti con la dentatura * sono disponibili come forme selezionate con rivestimento **Millennium**.*

Affilatura Dentatura		ISO
SFE	Dentatura incrociata superfine	110
SFN	Dentatura semplice superfine	102
SFTE	Dentatura superfine, ricopertura di nitrito di titanio	110
FE	Dentatura incrociata fine	140
CE	Dentatura incrociata standard	190
CN	Dentatura semplice standard	175
SCE	Resina speciale/Dentatura incrociata grossa	220

Affilatura Dentatura		ISO
SCN	Dentatura semplice grossa	215
XCE	Dentatura incrociata supergrossa	223
XCN	Dentatura semplice supergrossa	222
GE	Dentatura incrociata grossa	221
NP	Dentatura extra fine	180
QSCN	Dentatura semplice con taglio trasversale	176

Affilatura Dentatura		ISO
DF	Dentatura a diamante con superficie rugosa	141
D	Dentatura a diamante con superficie a prisma	191
QF	Dentatura a spirale fine	134
QSF	Dentatura a spirale superfine	137
GTi	Dentatura incrociata per titanio grossa	194
FLE, LE	Dentatura per mancini	140/240

NTI-Kahla GmbH
Rotary Dental Instruments
Im Camisch 3
D-07768 Kahla/Germany
Tel. +49(0)36424-573-0
Fax: +49(0)36424-573-29
e-mail: nti@nti.de • www.nti.de

Velocità raccomandata per frese di carburo di tungsteno

ISO	opt./rpm	max./rpm
008 - 023	5.000 - 40.000	40.000
025 - 045	15.000 - 30.000	30.000
050 - 080	15.000 - 20.000	20.000
016 - 040 (GTi)	15.000	20.000

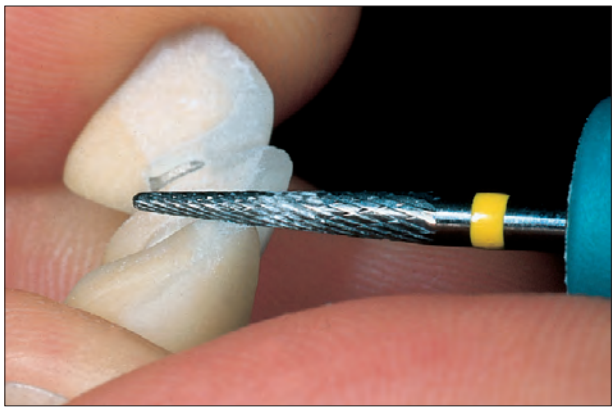
Materiale		Fase di lavoro
Ceramica Ceramica di metallo Ceramica completa	SFE* SFN SFTE	Elaborazione fine e levigatura di superfici e bordi.
Leghe preziose **Leghe preziose ridotte** Intarsi, Onlay, Corone, Ponti, Lavori di combinazione e di telescopio	SFE* SFN SFTE FE* QF* QSF Dentatura FLE per mancini D DF	Elaborazione fine e levigatura di superfici e bordi. Strutturazione favorevole al legame di superfici in metallo per una migliore assorbazione di ceramica, resine di rivestimento e Composite.
Leghe non preziose Corone, Ponti, Lavori di combinazione e di telescopio	SFE* QF* QSF Dentatura FLE per mancini D DF NP	Elaborazione finissima e levigatura di superfici, superfici occlusali e bordi. Strutturazione favorevole al legame di superfici in metallo per una migliore assorbazione di ceramica, resine di rivestimento e Composite.
Titanio Corone, Ponti	QF* QSF GTi	Elaborare, profilare.

Materiale		Fase di lavoro
Cromo-cobalto, **Cromo-nichelino** **Leghe per scheletrati**	CE* FE* Dentatura LE e FLE per mancini NP	Elaborazione grossa, profilare Elaborazione fine, levigare
Resine per rivestimenti **Compositi**	SFE* SFN QF* QSF	Elaborazione finissima e levigatura di superfici, superfici occlusali, bordi e passaggi di materiale.
Resina per protesi e **cucchiai individuali**	CE* CN SCE SCN XCE XCN GE Dentatura LE e FLE per mancini	Rimozione di materiale eccessivo. Elaborazione grossa.
Gesso Modelli di gesso/Gessi duri	CE* GE XCE XCN Dentatura LE e FLE per mancini	Elaborazione del moncone del modello. Gesso umido e secco, asporto grosso di materiale.
Resina morbida permanente	QSCN	Elaborare.

Fresas de carburo de tungsteno

Frese di carburo di tungsteno

Brocas de carburo de tungsténio



el programa completo con 19 tipos de dentado para trabajar todos los materiales de uso técnico dental.

La gamma completa con 19 tipi di dentatura per la lavorazione di tutti i materiali odontotecnici.

Um programa completo com 19 tipos de corte para processamento de todos os materiais dentários.

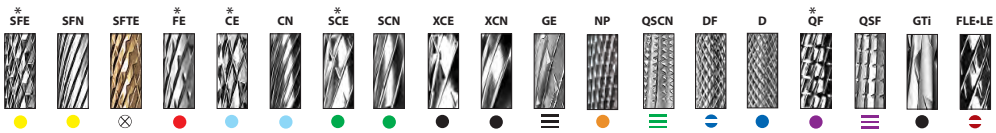
Laboratório • Laboratorio • Laboratorio • Laboratório

Las recomendaciones de aplicación muestran claramente todas las posibilidades de las fresas de carburo de tungsteno de NTI

Nelle istruzioni d'uso sono elencate tutte le possibilità d'impiego delle frese in tungsteno NTI

As recomendações de utilização indicam claramente todas as possibilidades das brocas carbide NTI

Recomendações gerais de utilização • Brocas de carburo de tungsténio



Dos dentados com existem formas selecionadas, com revestimento **Millenium**, á sua disposição.*

Polimento		ISO	Polimento		ISO	Polimento		ISO
SFE	Corte cruzado superfino	110	**SCN**	Corte simples grosso	215	**DF**	Corte diamante para superfície áspera	141
SFN	Corte simples superfino	102	**XCE**	Corte cruzado supergrosso	223	**D**	Corte diamante para superfície prismática	191
SFTE	Corte superfino, Revestimiento de nitreto de titânio	110	**XCN**	Corte simples supergrosso	222	**QF**	Corte espiral fino	134
FE	Corte cruzado fino	140	**GE**	Corte cruzado grosso	221	**QSF**	Corte espiral superfino	137
CE	Corte cruzado regular	190	**NP**	Corte cruzado superfino	180	**GTi**	Corte grosso para titânio	194
CN	Corte simples regular	175	**QSCN**	Corte simples com talho transversal	176	**FLE, LE**	Brocas especiais para canhotos, corte à esquerda	140/240
SCE	Corte cruzado grosso	220						

NTI-Kahla GmbH
Rotary Dental Instruments
Im Camisch 3
D-07768 Kahla/Germany
Tel. +49(0)36424-573-0
Fax: +49(0)36424-573-29
e-mail: nti@nti.de • www.nti.de

Velocidades de rotação recomendadas - Instrumentos de carburo de tungsténio

ISO	opt./rpm	max./rpm
008 - 023	5.000 - 40.000	40.000
025 - 045	15.000 - 30.000	30.000
050 - 080	15.000 - 20.000	20.000
016 - 040 (GTi)	15.000	20.000

Material			Processo de trabalho
Cerâmica	●	SFE*	Acabamento fino e alisamento de superfícies e margens.
Metalo-cerâmica/Cerâmica pura	●	SFN	
	⊗	SFTE	
Ligas de metal precioso e ligas com coeficiente reduzido de metal precioso	●	SFE*	Acabamento fino e alisamento de superfícies e margens.
	●	SFN	
	⊗	SFTE	
Inlays, onlays, coroas, pontes, trabalhos combinados e telescópicas	●	FE*	
	●	QF*	
	≡	QSF	
	◒	Dentado indicado para canhotos FLE	
	●	D	Estrutura das superfícies metálicas favorável a uma adesão e incorporacão ideal de cerâmica, acrílico de revestimento e compósito.
	◒	DF	
Ligas não preciosas	●	SFE*	Acabamento fino e alisamento de superfícies, superfícies oclusais e margens.
Coroas, pontes, trabalhos combinados e telescópicas	●	QF*	
	≡	QSF	
	◒	Dentado indicado para canhotos FLE	
	●	D	Estrutura das superfícies metálicas favorável a uma adesão e incorporacão ideal de cerâmica, acrílico de revestimento e compósito.
	◒	DF	
	●	NP	
Coroas, pontes de TITÂNIO	●	QF*	Acabamento fino, contorno.
	≡	QSF	
	●	GTi	

Material			Processo de trabalho
CrCo, CrNi, ligas metálicas para prótese parcial removível	●	CE*	Acabamento grosseiro, contorno.
	●	FE*	Acabamento fino, alisamento.
	◒	Dentado indicado para canhotos LE•FLE	
	●	NP	
Acrílicos de revestimento Compósitos	●	SFE*	Polimento fino e alisamento de superfícies, superfícies oclusais, margens e interfaces entre materiais diferentes.
	●	SFN	
	●	QF*	
	≡	QSF	
Acrílico para próteses e material para moldeiras individuais	●	CE*	Remoção de rebarbas.
	●	CN	Acabamento grosseiro.
	●	SCE	
	●	SCN	
	●	XCE	
	●	XCN	
	≡	GE	
	◒	Dentado indicado para canhotos LE•FLE	
Gesso	●	CE*	Para processar torquéis.
Gessos para modelos/ Gessos duros	≡	GE	Gesso húmido e seco, desgaste grosseiro de material.
	●	XCE	
	●	XCN	
	◒	Dentado indicado para canhotos LE•FLE	
Acrílicos macios0	≡	QSCN	Acabamento.

APLICACIÓN • APPLICAZIONI • APLICAÇÕES

2.6

SFE DENTADO CRUZADO, SUPERFINO
Para el repasado superfino de todas las aleaciones y composites. La geometría especial de los filos no produce efecto de repiqueteo, por este motivo SFE también resulta ideal para materiales cerámicos.

SFE DENTATURA INCROCIATA SUPERFINE
Per la rifinitura fine di tutte le leghe e compositi. La geometria speciale della dentatura non provoca effetto di percossia pertanto la dentatura SFE è ideale anche per tutte le masse di ceramica.

SFE CORTE CRUZADO SUPERFINO
Para um processamento fino de todas as ligas e resinas. A geometria especial de corte não causa efeito de impacto, por isso a SFE é ideal para todas as massas de cerâmica.

2.6

SFN DENTADO SENCILLO, SUPERFINO La superficie lisa generada sobre todas las aleaciones y composites reduce los trabajos posteriores. En prótesis acrílicas resulta especialmente indicado para configurar las papilas.

SFN DENTATURA SEMPLICE SUPERFINE
Taglio netto su tutte le leghe e compositi, riduce i tempi di lavorazione. Specialmente indicata per la rifinitura delle papille nelle protesi di resina.

SFN CORTE SIMPLES SUPERFINO
Uma superfície polidamente lisa, reduz o trabalho posterior de todas as ligas e resinas.
Em próteses, é especialmente apropriado para a preparação das papilas.

2.7

SFTE DENTADO SUPERFINO
Permite un fresado muy frío gracias al recubrimiento de NITRATO DE TITANIO, p.ej. para el repasado de retenedores, especialmente en la zona del hombro; reducción de altura en ataches; repasado fino de inlays, también cerámicos.

SFTE DENTATURA SUPERFINE
Permette un taglio a freddo grazie alla ricopertura di nitrito di titanio, per es. per rifinitura di ganci, specialmente nella zona della spalla, riduzione della lunghezza d'attacchi, rifinitura fine d'intarsi, anche di ceramica.

SFTE CORTE SUPERFINO
Permite um polimento muito frio através de um revestimento de NITRETO DE TITÂNIO, p.ex. processamento de ganchos, especialmente na zona do ombro; Redução de "attachments"; processamento fino de Inlays, também em cerâmica.

2.7, 2.8

FE DENTADO CRUZADO, FINO
Para el repasado de todos los materiales dentales, Repasado fino de aleaciones preciosas, no preciosas y esqueléticos. Alisa la superficie y permite un repasado exacto de cualquier estructura.

FE DENTATURA INCROCIATA FINE
Per la lavorazione di tutti i materiali dentali. Rifinitura di leghe preziose, leghe non preziose e leghe per scheletrati. Rende la superficie liscia ottenendo una precisa struttura.

FE CORTE CRUZADO FINO
Para processamento de todos os materiais dentais. Processamento fino de metais preciosos e não preciosos e ligas de fundição de modelo. Alisa a superfície e permite um trabalho preciso de cada estrutura.

2.8 - 2.10

CE DENTADO CRUZADO, ESTÁNDAR
Repasado de aleaciones no preciosas y esqueléticos, desbastado de todos los materiales dentales, sin rasgar la superficie. Ideal también para el repasado fino de escayola.

CE DENTATURA INCROCIATA STANDARD
Lavorazione di leghe non preziose e leghe per scheletrati, veloce asportazione di tutti i materiali dentali, senza irruvidire la superficie. Ideale anche per la lavorazione del gesso.

CE CORTE CRUZADO REGULAR
Processamento de metais não preciosos e ligas de fundição de modelo e para desbastar todos os materiais dentais, sem romper a superfície. Ideal também para um processamento fino de gesso.

2.10

CN DENTADO SENCILLO, ESTÁNDAR
Aplicable sobre todos los materiales dentales, permite conseguir unas superficies lisas sobre acrílicos, reduciendo así los trabajos posteriores.

CN DENTATURA SEMPLICE STANDARD
Indicata per tutti i materiali, permette un taglio liscio di tutte le resine, abbreviando i tempi di lavorazione.

CN CORTE SIMPLES REGULAR
Aplicável em todos os materiais dentais, permite uma superfície polidamente lisa e reduz o trabalho posterior em acrílicos.

2.11

SCE ESPECIAL ACRÍLICO / DENTADO CRUZADO, GRUESO
La fresa agresiva para rebajar grandes cantidades sobre todos los acrílicos (también materiales para cubetas) y para el repasado de la escayola.

SCE SPECIALE PER RESINA / DENTATURA INCROCIATA GROSSA
La fresa aggressiva per la rimozione veloce di tutte le resine (anche materiali per cucchiai individuali) e per la lavorazione del gesso.

SCE ACRÍLICO ESPECIAL/CORTE CRUZADO GROSSO
A broca agressiva para desbastamento de todos os materiais acrílicos (também materiais para moldeiras individuais) e para o processamento de gesso.

2.12

QSCN DENTADO SENCILLO CON CORTE TRANSVERSAL
Para repasar resinas blandas en la consulta y el laboratorio.

QSCN DENTATURA SEMPLICE CON TAGLIO TRASVERSALE
Per la lavorazione di resine morbide permanenti, nello studio ed in laboratorio.

QSCN CORTE SIMPLES COM TALHO TRANSVERSAL
Para processamento de de acrílicos macios no consultório e laboratório.

2.11

SCN DENTADO SENCILLO, GRUESO Con esta fresa se consiguen rápidamente superficies lisas sobre todos los acrílicos.

SCN DENTATURA SEMPLICE GROSSA
Con questa fresa si ottengono superfici lisce su ogni tipo di resina.

SCN CORTE SIMPLES GROSSO
Com esta broca são obtidas rapidamente superfícies lisas em todos os materiais acrílicos.

2.12

GE DENTADO CRUZADO, GRUESO Gran reducción de material sobre escayolas secas.

GE DENTATURA INCROCIATA GROSSA Rimozione veloce di gesso asciutto.

GE CORTE CRUZADO GROSSO
Desbastamento grosso de material em gesso seco.

APLICACIÓN • APPLICAZIONI • APLICAÇÕES

2.11

XCE DENTADO CRUZADO, SUPERGRUESO, FRESAS PARA ACRÍLICO
Las fresas para la reducción de grandes superficies sobre acrílicos y para repasar escayolas y materiales acrílicos para cubetas.

XCE DENTATURA INCROCIATA SUPERGROSSA
La fresa stabile per la rimozione di resina su superfici estese e per la lavorazione del gesso e dei materiali per cucchiai individuali.

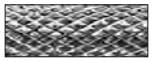
XCE CORTE CRUZADO SUPERGROSSO, BROCAS PARA ACRÍLICO
Brocas estáveis para desbastamento de grandes superfícies de materiais acrílicos para aplicação no processamento de gesso e materiais de moldeiras individuais.

2.11

XCN DENTADO SENCILLO, SUPERGRUESO
Repasado abrasivo de grandes superficies sobre escayolas para modelos y resinas de acrílico.

XCN DENTATURA SEMPLICE SUPERGROSSA
Lavorazione abrasiva di estese superfici di modelli di gesso e resine.

XCN XCN CORTE SIMPLES SUPERGROSSO
Processamento abrasivo de grandes superfícies com gessos de modelo e materiais acrílicos.



2.12

DF DENTADO DIAMANTE PARA SUPERFICIE ASPERIZADA
Crea una superficie fina, escamada, desarrollado especialmente para revestimientos estéticos de materiales cerámicos translúcidos.

DF DENTATURA A DIAMANTE CON SUPERFICIE RUGOSA
Taglio fino e leggermente rugoso, speciale per masse di ceramica traslucente. Concepita per i rivestimenti estetici.

DF CORTE DIAMANTE PARA SUPERFÍCIE ÁSPERA
Superfície polidamente fina e escamosa, especial para massa de cerâmica translúcida e desenvolvida para um revestimento estético.

2.12

D DENTADO DIAMANTE CON SUPERFICIE PRISMÁTICA
Superficie áspera, estriada, para preparar la superficie a revestir con cerámica o acrílico.

D DENTATURA A DIAMANTE CON SUPERFICIE A PRISMA
Taglio ruvido a strisce per la preparazione del metallo prima della ricopertura con ceramica o con resina.

D CORTE DIAMANTE PARA SUPERFÍCIE PRISMÁTICA
Superfície de polimento áspera e riscada para uma preparação da superfície de revestimento com cerâmica ou resina.

2.13

QF DENTADO HELICOIDAL, FINO
Crea una superficie fina sobre todas las aleaciones. El afilado helicoidal evita un embadurnamiento de la fresa durante el trabajo, por este motivo resulta ideal también para titanio.

QF DENTATURA A SPIRALE FINE
Produce un taglio fino su tutte le leghe. La forma a spirale evita l'intasamento della dentatura durante la lavorazione, pertanto è ideale anche per il titanio.

QF CORTE ESPIRAL FINO
Cria uma superfície polidamente fina em todas as ligas. O polimento com espiral evita um repôr durante o trabalho, por isso é ideal e também apropriado para titânio.

2.13

QSF DENTADO HELICOIDAL, SUPERFINO
Dentado superfino de alto rendimiento, con corte transversal. Para repasar y conturar titanio (coronas y puentes).

QSF DENTATURA A SPIRALE SUPERFINE
Dentatura con taglio trasversale per una superficie molto liscia.
Sul titanio per la lavorazione e la modellazione (protesi fissa).

QSF CORTE ESPIRAL SUPERFINO
Corte superfino de alto rendimento com talho transversal. Para processamento e conturação em titânio (coroas e pontes).

2.13

GTi DENTADO PARA TITANIO, GRUESO, DENTADO CRUZADO CON NÚMERO DE FILOS REDUCIDO Para el repasado de materiales difíciles de desvirutar (TITANIO). El dentado novedoso, con un comportamiento de corte especial, agresivo, para un fresado de alto rendimiento y una vida útil más larga, para trabajar con pocas vibraciones, de forma suave y controlada.

GTi DENTATURA PER TITANIO GROSSA, DENTATURA INCROCIATA CON UN PICCOLO NUMERO DI LAME
Per la lavorazione di materiali difficili da fresare (TITANIO). Il nuovo tipo di dentatura, con un taglio molto aggressivo, ha un elevato potere tagliente ed una lunga durata, per una lavorazione priva di vibrazioni, morbida e controllata.

GTi CORTE GROSSO PARA TITÂNIO , CORTE CRUZADO COM NÚMERO DE LÂMINAS REDUZIDO Para processamento de materiais difíceis de fixar (TITÂNIO). O corte inovador, com uma característica de corte especial agressivo, para um rendimento de corte elevado e uma vida útil mais prolongada, para um trabalhar sem vibração, suave e controlado.

2.13

FLE • LE
DENTADO PARA ZURDOS
Fresas especiales, de corte levógiro. Fresas para zurdos en tres dentados diferentes.

FLE • LE
DENTATURA PER MANCINI
Frese speciali, con taglio sinistroide. Frese per persone mancine con tre tipi di dentature.

FLE • LE BROCAS ESPECIAIS PARA CANHOTOS, CORTE À ESQUERDA
Brocas especiais, corte esquerdo. Brocas para canhotos em dois cortes diferentes.

2.14

NP DENTADO EXTRA FINO
Fresa para metales no preciosos para superficies particularmente uniformes.

NP DENTATURA EXTRA FINE
Frese per metalli non preziosi per superfici particolarmente regolari

NP CORTE EXTRAFINO
Brocas para metais não preciosos para superfícies especialmente uniformes.

2.15

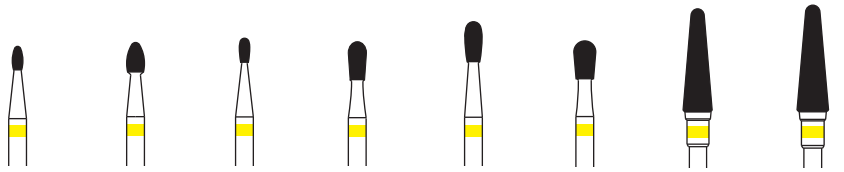
Instrumentos para la técnica de adaptación termoplástica
Fresa para reparaciones
Cepillo para limpieza

Strumenti per la tecnica del termostampaggio
Fresa per riparazioni
Spazzola di pulitura

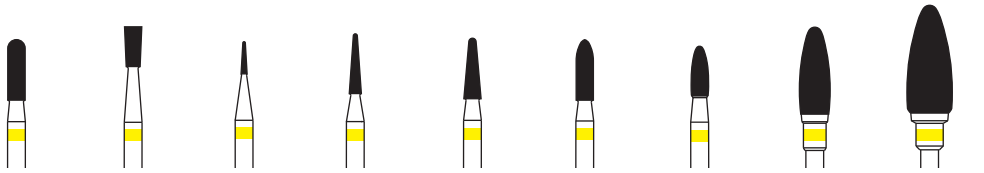
Instrumentos para técnica termoplástica
Broca para reparações
Escova de limpeza

Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

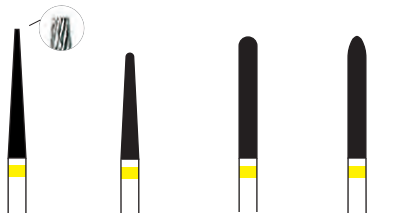
SFE Dentado cruzado, superfino • Dentatura incrociata superfine • Corte cruzado superfino



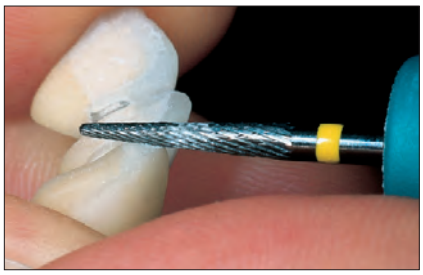
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		014	023	014	023	023	029	040	045
L mm		3,1	3,9	3,2	5,0	5,3	5,0	14,1	14,1
Shank	ISO								
HP	500 **104** ...	277 110 ...	277 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	237 110 ...	201 110 ...	201 110 ...
	REF **HF ...**	**073SFE-014**	**073SFE-023**	**077SFE-014**	**077SFE-023**	**L077SFE-023**	**077SFE-029**	**079SFE-040**	**079SFE-045**



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		023	023	008	016	023	023	023	040	060
L mm		8,0	5,3	4,2	8,0	8,0	8,0	6,5	11,5	14,2
Shank	ISO									
HP	500 **104** ...	141 110 ...	225 110 ...	196 110 ...	198 110 ...	198 110 ...	289 110 ...	272 110 ...	274 110 ...	275 110 ...
	REF **HF ...**	**129SFE-023**	**137SFE-023**	**138SFE-008**	**138SFE-016**	**138SFE-023**	**139SFE-023**	**251SFE-023**	**251SFE-040**	**L251SFE-060**

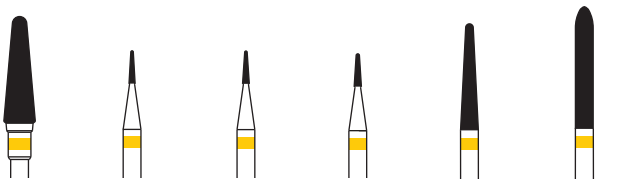


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		023	023	023	023
L mm		17,0	14,0	16,0	16,0
Shank	ISO				
HP	500 **104** ...	187 110 ...	201 110 ...	145 110 ...	292 110 ...
	REF **HF ...**	**257SFE 023**	**261SFE-023**	**293SFE-023**	**295SFE-023**



HF261SFE-023

SFN Dentado sencillo, superfino • Dentatura semplice superfine • Corte simples superfino

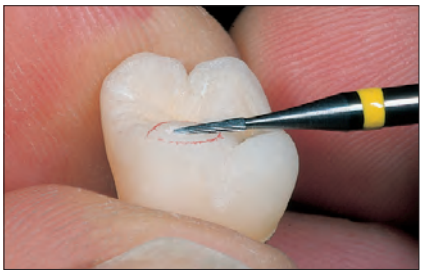


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		045	008	009	010	023	023
L mm		14,1	4,2	4,2	4,2	14,0	16,0
Shank	ISO						
HP	500 **104** ...	201 102 ...	196 102 ...	196 102 ...	196 102 ...	201 102 ...	292 102 ...
	REF **HF ...**	**079SFN-045**	**138SFN-008**	**138SFN-009**	**138SFN-010**	**261SFN-023**	**295SFN-023**

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

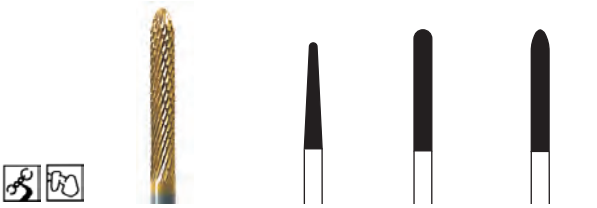
SFN Dentado sencillo, superfino • Dentatura semplice superfine • Corte simples superfino



HF138SFN-008

HF079SFN-045

SFTE Dentado superfino • Dentatura superfine • Corte superfino

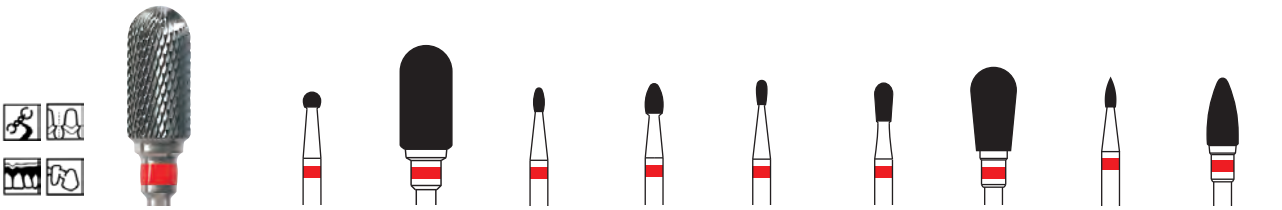


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		023	023	023
L mm		14,0	16,0	16,0
Shank	ISO			
HP	506 **104** ...	201 110 ...	145 110 ...	292 110 ...
	REF **HF ...**	**261SFTE-023**	**293SFTE-023**	**295SFTE-023**

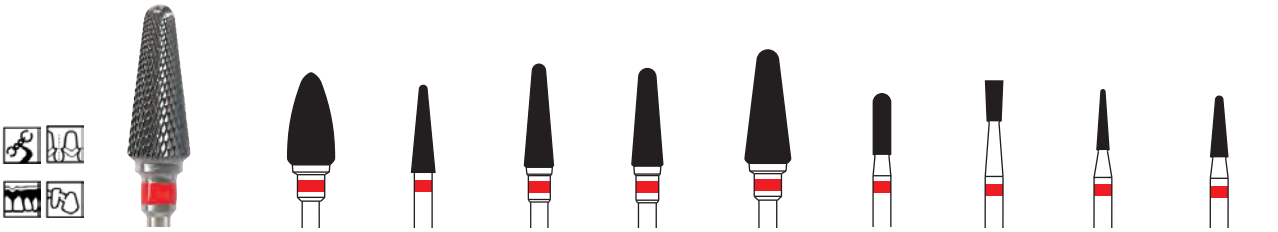
HF261SFTE-023

Recubrimiento de nitruro de titanio
Rivest. nitruro di titanio superfino
Revestimento de nitrito de titânio

FE Dentado cruzado, fino • Dentatura incrociata fine • Corte cruzado fino



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		023	060	014	023	014	023	060	012	040
L mm		2,0	12,5	3,1	3,9	3,2	5,0	11,0	3,5	8,9
Shank	ISO									
HP	500 **104** ...	001 140 ...	143 140 ...	277 140 ...	277 140 ...	237 140 ...	237 140 ...	237 140 ...	257 140 ...	257 140 ...
	REF **HF ...**	**071FE-023**	**072FE-060**	**073FE-014**	**073FE-023**	**077FE-014**	**077FE-023**	**077FE-060**	**078FE-012**	**078FE-040**

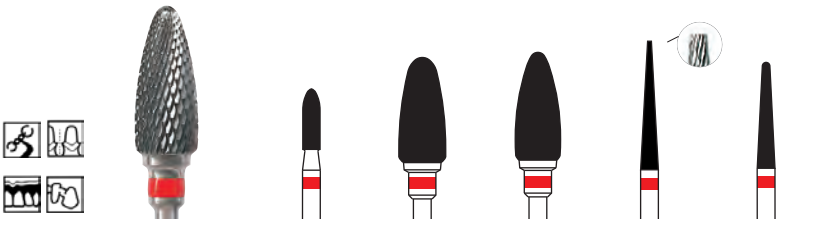


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		060	031	040	045	060	023	023	016	023
L mm		12,2	11,5	14,1	12,9	15,0	8,0	5,3	8,0	8,0
Shank	ISO									
HP	500 **104** ...	257 140 ...	199 140 ...	201 140 ...	200 140 ...	201 140 ...	141 140 ...	225 140 ...	198 140 ...	198 140 ...
	REF **HF ...**	**078FE-060**	**079FE-031**	**079FE-040**	**079FE-045**	**079FE-060**	**129FE-023**	**137FE-023**	**138FE-016**	**138FE-023**

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

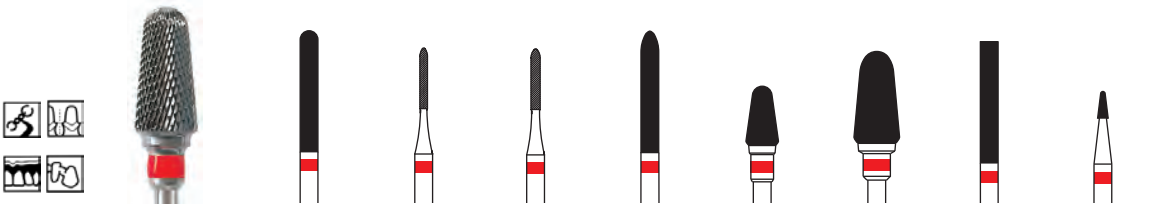
Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

FE Dentado cruzado, fino • Dentatura incrociata fine • Corte cruzado fino



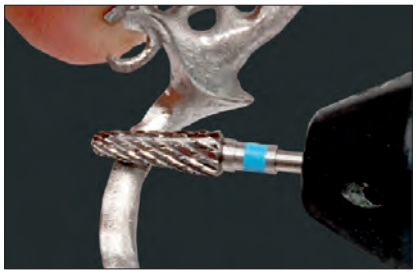
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023	060	060	023	023
L mm	8,0	13,9	14,2	17,0	14,0
Shank ISO					
HP 500 **104** ...	289 140 ...	274 140 ...	275 140 ...	187 140 ...	201 140 ...
REF **HF ...**	**139FE-023**	**251FE-060**	**L251FE-060**	**257FE-023**	**261FE-023**

HF293FE-023

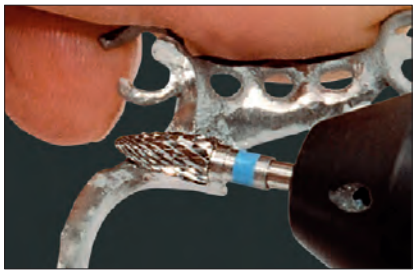


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023	010	012	023	040	060	023	014
L mm	16,0	8,0	8,0	16,0	7,8	12,2	16,0	3,5
Shank ISO								
HP 500 **104** ...	145 140 ...	289 140 ...	289 140 ...	292 140 ...	263 140 ...	263 140 ...	116 140 ...	274 140 ...
REF **HF ...**	**293FE-023**	**295FE-010**	**295FE-012**	**295FE-023**	**351FE-040**	**351FE-060**	**364FE-023**	**390FE-014**

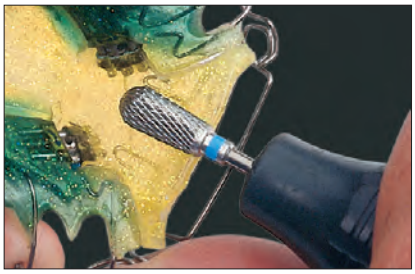
CE Dentado cruzado, estándar • Dentatura incrociata standard • Corte cruzado regular



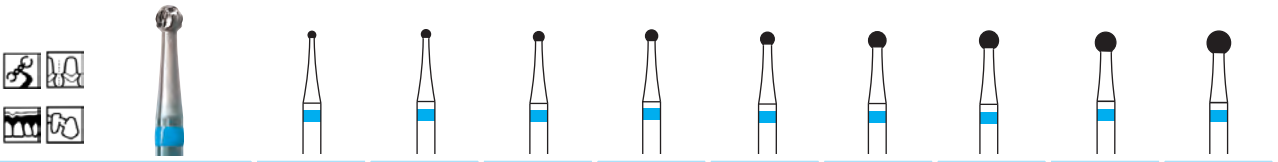
HF079CE-045



HF078CE-040



HFL077CE-060



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	023	025	027	031
L mm	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,25	2,4	2,8
Shank ISO									
HP 500 **104** ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...
REF **HF ...**	**071CE-010**	**071CE-012**	**071CE-014**	**071CE-016**	**071CE-018**	**071CE-023**	**071CE-025**	**071CE-027**	**071CE-031**

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

CE Dentado cruzado, estándar • Dentatura incrociata standard • Corte cruzado regular

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	035	040	050	060	080	060	014	023	060
L mm	3,25	3,4	4,3	5,3	7,0	12,5	3,1	3,9	9,4
Shank ISO									
HP 500 **104** ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	001 190 ...	143 190 ...	277 190 ...	277 190 ...	277 190 ...
REF **HF ...**	**071CE-035**	**071CE-040**	**071CE-050**	**071CE-060**	**071CE-080**	**072CE-060**	**073CE-014**	**073CE-023**	**073CE-060**

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023	023	029	060	060	012	023	040	060
L mm	5,0	5,3	5,0	11,0	12,2	3,5	7,0	8,9	12,2
Shank ISO									
HP 500 **104** ...	239 190 ...	237 190 ...	237 190 ...	237 190 ...	238 190 ...	257 190 ...	257 190 ...	257 190 ...	257 190 ...
REF **HF ...**	**077CE-023**	**L077CE-023**	**077CE-029**	**077CE-060**	**L077CE-060**	**078CE-012**	**078CE-023**	**078CE-040**	**078CE-060**

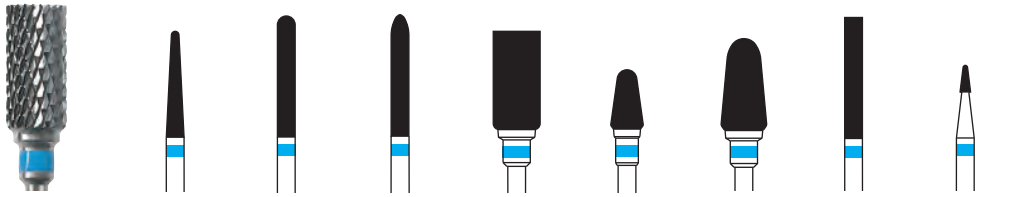
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	031	040	045	060	023	016	023	008	009
L mm	11,5	14,1	12,9	15,0	8,0	3,9	5,3	4,2	4,2
Shank ISO									
HP 500 **104** ...	199 190 ...	201 190 ...	200 190 ...	201 190 ...	141 190 ...	225 190 ...	225 190 ...	196 190 ...	196 190 ...
REF **HF ...**	**079CE-031**	**079CE-040**	**079CE-045**	**079CE-060**	**129CE-023**	**137CE-016**	**137CE-023**	**138CE-008**	**138CE-009**

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	016	023	023	040	060	060	023	060
L mm	4,2	8,0	8,0	8,0	11,5	13,9	14,2	17,0	13,9
Shank ISO									
HP 500 **104** ...	196 190 ...	198 190 ...	198 190 ...	289 190 ...	274 190 ...	274 190 ...	275 190 ...	187 190 ...	194 190 ...
REF **HF ...**	**138CE-010**	**138CE-016**	**138CE-023**	**139CE-023**	**251CE-040**	**251CE-060**	**L251CE-060**	**257CE-023**	**257CE-060**

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

CE Dentado cruzado, estándar • Dentatura incrociata standard • Corte cruzado regular



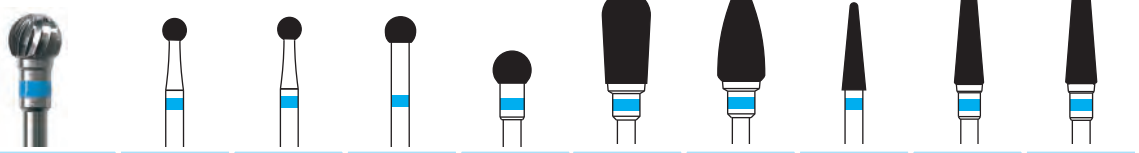
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		023	023	023	060	040	060	023	014
L mm		14,0	16,0	16,0	12,5	7,8	12,2	16,0	3,5
Shank	ISO								
HP	500 **104** ...	201 190 ...	145 190 ...	292 190 ...	113 190 ...	263 190 ...	263 190 ...	116 190 ...	274 190 ...
	REF **HF ...**	**261CE-023**	**293CE-023**	**295CE-023**	**296CE-060**	**351CE-040**	**351CE-060**	**364CE-023**	**390CE-014**

CN Dentado sencillo, estándar • Dentatura semplice standard • Corte simples regular

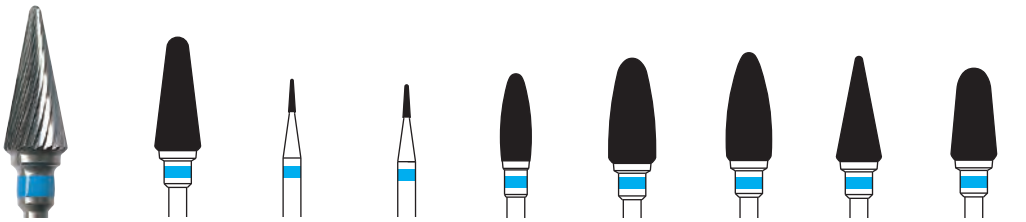
HF078CN-060

HF071CN-027

HF257CNR-060



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		027	031	040	050	060	060	031	040	045
L mm		2,4	2,8	3,4	4,3	12,2	12,2	11,5	14,1	12,9
Shank	ISO									
HP	500 **104** ...	001 175 ...	001 175 ...	001 175 ...	001 175 ...	238 175 ...	257 175 ...	199 175 ...	201 175 ...	200 175 ...
	REF **HF ...**	**071CN-027**	**071CN-031**	**071CN-040**	**071CN-050**	**L077CN-060**	**078CN-060**	**079CN-031**	**079CN-040**	**079CN-045**

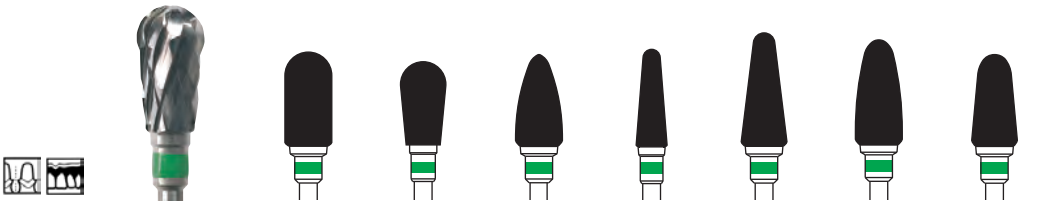


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		060	009	010	040	060	060	060	060
L mm		15,0	4,2	4,2	11,5	13,9	14,2	13,9	12,2
Shank	ISO								
HP	500 **104** ...	201 175 ...	196 175 ...	196 175 ...	274 175 ...	274 175 ...	275 175 ...	194 175 ...	263 175 ...
	REF **HF ...**	**079CN-060**	**138CN-009**	**138CN-010**	**251CN-040**	**251CN-060**	**L251CN-060**	**257CNR-060**	**351CN-060**

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

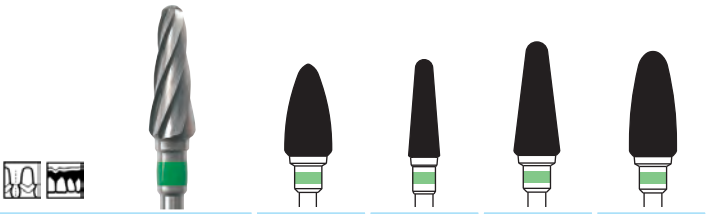
Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

SCE Especial acrílico / Dentado cruzado, grueso • Speciale per resina / Dentatura incrociata grossa • Acrílico especial / Corte cruzado grosso

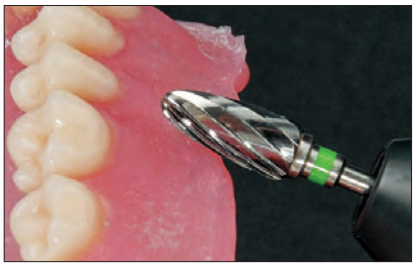


Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		060	060	060	045	060	060	060
L mm		12,5	11,0	12,2	12,9	15,0	13,9	12,2
Shank	ISO							
HP	500 **104** ...	143 220 ...	237 220 ...	257 220 ...	200 220 ...	201 220 ...	274 220 ...	263 220 ...
	REF **HF ...**	**072SCE-060**	**077SCE-060**	**078SCE-060**	**079SCE-045**	**079SCE-060**	**251SCE-060**	**351SCE-060**

SCN Dentado sencillo, grueso • Dentatura semplice grossa • Corte simples grosso



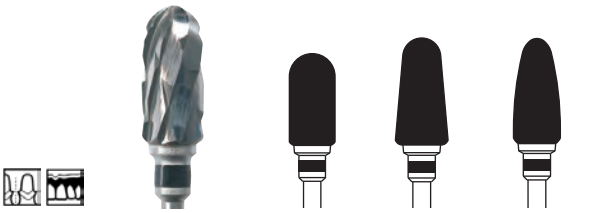
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		060	045	060	060
L mm		12,2	12,9	15,0	13,9
Shank	ISO				
HP	500 **104** ...	257 215 ...	200 215 ...	201 215 ...	274 215 ...
	REF **HF ...**	**078SCN-060**	**079SCN-045**	**079SCN-060**	**251SCN-060**



HF251SCN-060

XCE Fresas p. acrílico / Dentado cruzado, supergrueso
Frese per resina, dentatura incrociata supergrossa
Brocas para acrílico / Corte cruzado supergrosso

HF251XCE-060



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		060	070	060
L mm		12,5	14,2	13,9
Shank	ISO			
HP	500 **104** ...	143 223 ...	263 223 ...	274 223 ...
	REF **HF ...**	**072XCE-060**	**351XCE-070**	**251XCE-060**

XCN Dentado sencillo, supergrueso
Dentatura semplice supergrossa
Corte simples supergrosso

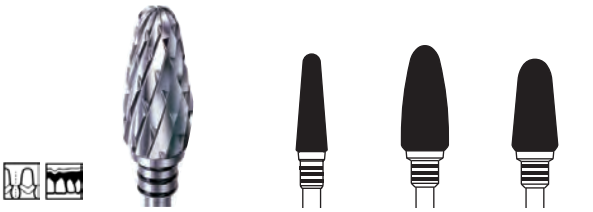
HF251XCN-060

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		070	060
L mm		14,2	13,9
Shank	ISO		
HP	500 **104** ...	263 222 ...	274 222 ...
	REF **HF ...**	**351XCN-070**	**251XCN-060**

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

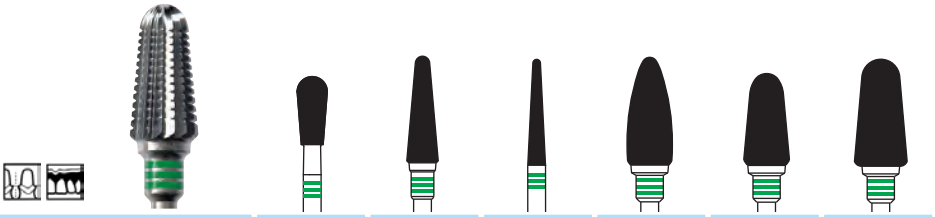
GE Dentado cruzado, grueso • Dentatura incrociata grossa • Corte cruzado grosso



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		045	060	060
L mm		14,1	13,9	12,2
Shank	ISO			
HP	500 **104** ...	201 221 ...	274 221 ...	263 221 ...
	REF **HF ...**	**079GE-045**	**251GE-060**	**351GE-060**

HF251GE-060

QSCN Dentado sencillo, con corte transversal • Dentatura semplice con taglio trasversale • Corte simples com talho transversal



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		040	045	023	060	060	070
L mm		9,0	14,1	14,0	14,2	12,2	14,2
Shank	ISO						
HP	500 **104** ...	237 176 ...	201 176 ...	201 176 ...	275 176 ...	263 176 ...	263 176 ...
	REF **HF ...**	**077QSCN-040**	**079QSCN-045**	**261QSCN-023**	**L251QSCN-060**	**351QSCN-060**	**351QSCN-070**

HFL251QSCN-060

DF Dentado diamante para superficie asperizada
Dentatura a diamante con superficie rugosa
Corte diamante para superfície áspera

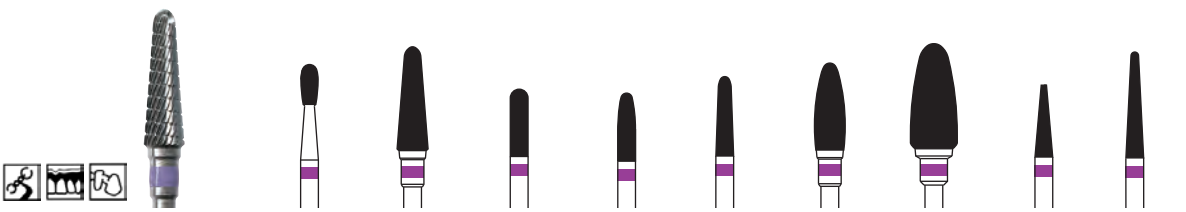
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		045
L mm		14,1
Shank	ISO	
HP	500 **104** ...	201 141 ...
	REF **HF ...**	**079DF-045**

D Dentado diamante con superficie prismática
Dentatura a diamante superficie a prisma
Corte diamante para superfície prismática

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		045
L mm		14,1
Shank	ISO	
HP	500 **104** ...	201 191 ...
	REF **HF ...**	**079D-045**

HF079D-045

QF Dentado helicoidal, fino • Dentatura a spirale fine • Corte espiral fino



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		023	040	023	023	023	040	060	023	023
L mm		5,3	13,7	9,0	9,5	10,5	11,5	13,9	10,5	14,0
Shank	ISO									
HP	500 **104** ...	237 134 ...	201 134 ...	141 134 ...	289 134 ...	199 134 ...	274 134 ...	274 134 ...	185 134 ...	201 134 ...
	REF **HF ...**	**L077QF-023**	**079QF-040**	**129QF-023**	**139QF-023**	**199QF-023**	**251QF-040**	**251QF-060**	**257QF-023**	**261QF-023**

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

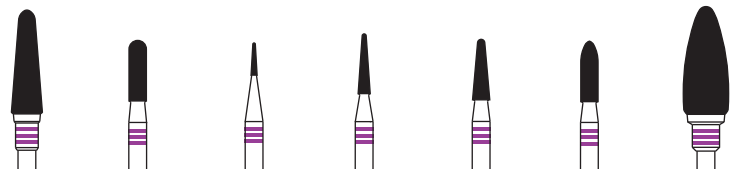
Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

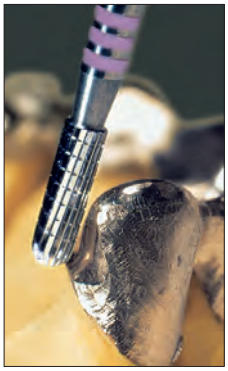
QF Dentado helicoidal, fino • Dentatura a spirale fine • Corte espiral fino

Para el repasado fino de fisuras
Per la rifinitura fine delle fissure
Para um processamento fino de fissuras

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		008	009	010
L mm		4,2	4,2	4,2
Shank	ISO			
HP	500 **104** ...	196 134 ...	196 134 ...	196 134 ...
	REF **HF ...**	**138QF-008**	**138QF-009**	**138QF-010**

QSF Dentado helicoidal, superfino • Dentatura a spirale superfine • Corte espiral superfino

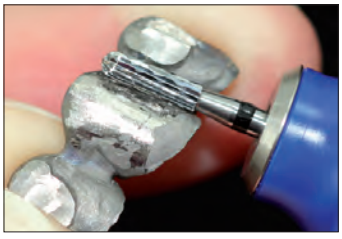




HF129QSF-023

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		040	023	008	016	023	023	060
L mm		13,7	8,0	4,2	8,0	8,0	8,0	14,2
Shank	ISO							
HP	500 **104** ...	201 137 ...	141 137 ...	196 137 ...	198 137 ...	198 137 ...	289 137 ...	275 137 ...
	REF **HF ...**	**079QSF-040**	**129QSF-023**	**138QSF-008**	**138QSF-016**	**138QSF-023**	**139QSF-023**	**L251QSF-060**

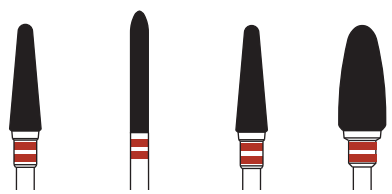
GTi Dentado para titanio, grueso • GTi Dentatura grossa incrociata, per titanio • Corte grosso para titânio



HF129GTi-023

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		040	023	016	023	023
L mm		13,7	8,0	8,0	8,0	8,0
Shank	ISO					
HP	500 **104** ...	201 194 ...	141 194 ...	198 194 ...	198 194...	289 194 ...
	REF **HF ...**	**079GTi-040**	**129GTi-023**	**138GTi-016**	**138GTi-023**	**139GTi-023**

FLE/LE Fresas para zurdos, Fresas especiales, corte levógiro • Frese speciali per persone mancine, taglio sinistroide • Brocas corte à esquerda especiais para canhotos



HF251LE-060

LE = Dentado cruzado grueso
LE = Dentatura incrociata grossa
LE = Corte cruzado grosso

FLE = Fino • Fine • Fino

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm		045	023	045	060
L mm		12,9	16,0	12,9	13,9
Shank	ISO				
HP	500 **104** ...	200 140 ...	292 140 ...	200 240 ...	274 240 ...
	REF **HF ...**	**079FLE-045**	**295FLE-023**	**079LE-045**	**251LE-060**

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

Fresa para metales no preciosos para superficies particularmente uniformes
Frese per metalli non preziosi per superfici particolarmente regolari
Brocas para metais não preciosos para superfícies especialmente uniformes

HF079NP (200)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	040
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	14,1

Shank	ISO	REF	
HP	500 **104** 200 180...	**HF079NP-...**	**040**

opt. 20.000 rpm

HF129NP (141)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	8,0

Shank	ISO	REF	
HP	500 **104** 141 180...	**HF129NP-...**	**023**

opt. 20.000 rpm

HF138NP (198)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	8,0

Shank	ISO	REF	
HP	500 **104** 198 180...	**HF138NP-...**	**023**

opt. 20.000 rpm

HF139NP (289)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	8,0

Shank	ISO	REF	
HP	500 **104** 289 180...	**HF139NP-...**	**023**

opt. 20.000 rpm

HF251NP (274)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	040
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	11,5

Shank	ISO	REF	
HP	500 **104** 274 180...	**HF251NP-...**	**040**

opt. 20.000 rpm

HFL251NP (275)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	14,2

Shank	ISO	REF	
HP	500 **104** 275 180...	**HFL251NP-...**	**060**

opt. 20.000 rpm

Bitte Drehzahlbereiche beachten (Drehzahltabelle - Seite 11.15) / Please observe Recommended speeds (speed chart - page 11.15) / Respecter les vitesses de rotation recommandées (voir à la page 11.15)

Carburo de tungsteno • Carburo di tungsteno • Carburo de tungsténio

Instrumentos para la técnica de adaptación termoplástica
Strumenti per la tecnica del termostampaggio
Instrumentos para técnica termoplástica

Fresas de punta
Fresa a punta
Fresa de ponto

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023	023
L mm	15,0	9,0
Shank ISO		
HP 500 **104** ...	417 424 ...	467 211 ...
REF	**HF514S-023**	**HF515S-023**

opt. 5.000 - 10.000 rpm

Fresas de punta, acero
Fresa a punta, acciaio
Fresa de ponto, aço

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
L mm	9,0
Shank ISO	
HP 310 **104** ...	467 211 ...
REF	**SF515S-023**

opt. 5.000 - 10.000 rpm

HF515S-023

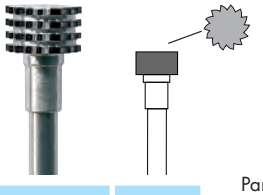
Los instrumentos pueden utilizarse sobre cualquier lámina termoplástica adaptada.

Gli strumenti possono essere usati con qualunque tipo di foglio termoplastico.

Os instrumentos adequam-se para qualquer película de vácuo.

Fresa para reparaciones • Fresa per riparazioni • Broca para reparações

HF108G (118)



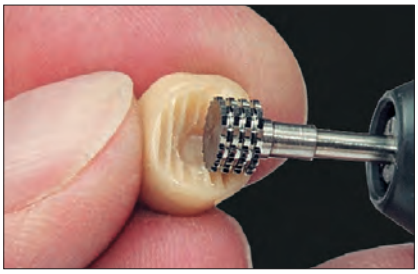
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060
L mm	3,5
Shank ISO	
HP 500 **104** ...	118 174 ...
REF **HF ...**	**108G-060**

opt. 15.000 rpm

Para asperizar los dientes acrílicos y las prótesis.

Per irruvidire i denti e le protesi di resine.

Broca para criar retenções mecânicas em próteses removíveis e em dentes acrílicos.



HF108G-060

Cepillo de limpieza

Para la eliminación de la contaminación y suciedad en fresas de acero y carburo de tungsteno.

Spazzola di pulitura

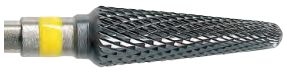
Per rimuovere lo sporco ostinato dalle punte in acciaio e carburo di tungsteno e dalle frese.

Escova de limpeza

Para remover contaminções endurecidas em brocas de carbide e aço.

REF **P6820**

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15



SFE Dentado cruzado, superfino 2.18
Dentatura incrociata superfine
Corte cruzado superfino

FE Dentado cruzado, fino 2.19
Dentatura incrociata fine
Corte cruzado fino

CE Dentado cruzado, estándar 2.20, 2.21
Dentatura incrociata standard
Corte cruzado regular

QF Dentado helicoidal, fino 2.21
Dentatura a spirale fina
Corte espiral fino

SCE Dentado cruzado, grueso 2.21
Dentatura incrociata grossa
Corte cruzado grosso

Millennium Cutter

Millennium Cutter

Millennium Cutter

Ventajas del revestimiento: La superficie lisa (dimpled surface) permite evacuar las virutas metálicas sin fricción gracias a una resistencia óptima contra el desgaste. Esto representa un fresado frío con una generación reducida de calor sobre la superficie del material.
La extremada dureza asegura una larga vida útil y una alta rentabilidad.

Vantaggi della stratificazione: La superficie liscia (dimpled surface) permette ai resti di metallo di scivolare via facilmente, grazie all'ottimale resistenza all'usura. Ciò significa un taglio a freddo con poco sviluppo di calore sulla superficie del metallo.
L'elevata durezza di superficie di 3600 HV assicura una lunga durata redditività dello strumento.

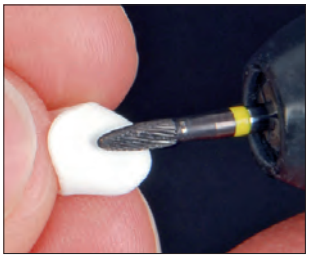
Vantagens do revestimento: A superfície lisa (dimpled surface) permite através de uma óptima resistência ao desgaste, um deslizamento sem dificuldade dos aparos de metal. Isto significa um polimento frio com um desenvolvimento mínimo de calor da superfície do material.
A dureza extrema da superfície de 3600 HV permite uma longa durabilidade e uma rentabilidade elevada.

Millennium Cutter • Millennium Cutter • Millennium Cutter

El dentado especial no produce ningún efecto de impacto haciendo posible también su utilización en cerámica.
La dentatura speciale non provoca colpi della fresa sul materiale da asportare ed è pertanto indicata anche per la ceramica.
O dentado especial não produz efeito de impacto sendo assim também indicado para trabalhar cerâmica.

MC138SFE-008

MCL251SFE-060


MC251SFE-023

MC251SFE-040

MC073SFE (277)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014
L mm	3,1

Shank ISO REF

HP	506 **104** 277 110...	**MC073SFE-...**	**014**

MCL077SFE (237)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
L mm	5,3

Shank ISO REF

HP	506 **104** 237 110...	**MCL077SFE-**	**023**

MC079SFE (201)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	045
L mm	14,1

Shank ISO REF

HP	506 **104** 201 110...	**MC079SFE-**	**045**

MC 129SFE (141)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
L mm	8,0

Shank ISO REF

HP	506 **104** 141 110...	**MC129SFE-**	**023**

MC138SFE (198)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	008	016	023
L mm	4,2	8,0	8,0

Shank ISO REF

HP	506 **104** 198 110...	**MC138SFE-**	**008**	**016**	**023**

MC 139SFE (289)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
L mm	8,0

Shank ISO REF

HP	506 **104** 289 110...	**MC139SFE-**	**023**

MC251SFE (272/274)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023	040
L mm	6,5	11,5

Shank ISO REF

HP	506 **104** 272 110...	**MC251SFE-**	**023**	
HP	506 **104** 274 110...	**MC251SFE-**		**040**

MCL251SFE (275)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060
L mm	14,2

Shank ISO REF

HP	506 **104** 275 110...	**MCL251SFE-**	**060**

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

FE Dentado cruzado, fino • Dentatura incrociata fine • Corte cruzado fino

MC073FE (277)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014
L mm	3,1

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 277 140...	**MC073FE-**	**014**

MC079FE (200/201)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	040	045
L mm	14,1	12,9

Shank	ISO	REF		
HP	506 **104** 201 140...	**MC079FE-**	**040**	
HP	506 **104** 200 140...	**MC079FE-**		**045**

MC138FE (198)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	016
L mm	8,0

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 198 140...	**MC138FE-**	**016**

MC251FE (274)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060
L mm	13,9

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 274 140...	**MC251FE-**	**060**

MCL251FE (275)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060
L mm	14,2

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 275 140...	**MCL251FE-**	**060**

MC261FE (201)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
L mm	14,0

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 201 140...	**MC261FE-**	**023**

MC293FE (145)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
L mm	16,0

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 145 140...	**MC293FE-**	**023**

MC295FE (292)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
L mm	16,0

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 292 140...	**MC295FE-**	**023**

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

Millennium Cutter • Millennium Cutter • Millennium Cutter

CE Dentado cruzado, estándar • Dentatura incrociata standard • Corte cruzado regular

MC073CE (277)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014
L mm	3,1

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 277 190...	**MC073CE-...**	**014**

MC077CE (237)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	029
L mm	5,0

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 237 190...	**MC077CE-...**	**029**

MCL077CE (237)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
L mm	5,3

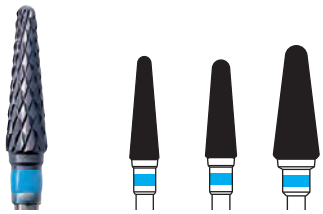
Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 237 190...	**MCL077CE-...**	**023**

MC078CE (257)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060
L mm	12,2

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 257 190...	**MC078CE-...**	**060**

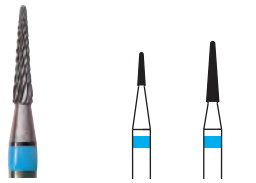
MC079CE (200/201)



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	040	045	060
L mm	14,1	12,9	15,0

Shank	ISO	REF			
HP	506 **104** 200 190...	**MC079CE-...**		**045**	
HP	506 **104** 201 190...	**MC079CE-...**	**040**		**060**

MC 138CE (196/198)



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	016
L mm	4,2	8,0

Shank	ISO	REF		
HP	506 **104** 196 190...	**MC 138CE ...**	**010**	
HP	506 **104** 198 190...	**MC 138CE ...**		**016**

MC 251CE (274)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060
L mm	13,9

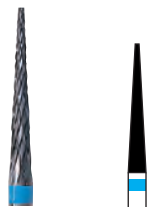
Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 274 190...	**MC 251CE-...**	**060**

MCL 251CE (275)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060
L mm	14,2

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 275 190...	**MCL 251CE-...**	**060**

MC 257CE (187)



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
L mm	17,0

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 187 190...	**MC 257CE-...**	**023**

MC 261CE (201)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
L mm	14,0

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 201 190...	**MC 261CE-...**	**023**

Observar la velocidad de giro(tabla de velocidades de giro 11.15) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.15) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.15

CE Dentado cruzado, estándar • Dentatura incrociata standard • Corte cruzado regular

MC293CE (145)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
L mm	16,0

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 145 190...	**MC293CE-...**	**023**

MC295CE (292)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
L mm	16,0

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 292 190...	**MC295CE-...**	**023**

QF Dentado helicoidal, fino • Dentatura a spirale fine • Corte espiral fino

MC351CE (263)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060
L mm	12,2

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 263 190...	**MC351CE-...**	**060**

MC079QF (201)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	040
L mm	13,7

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 201 134...	**MC079QF-...**	**040**

MC138QF (196)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010
L mm	4,2

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 196 134...	**MC138QF-...**	**010**

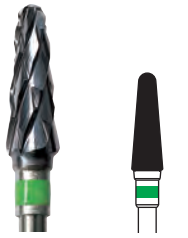
MC251QF (274)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060
L mm	13,9

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 274 134...	**MC251QF-...**	**060**

SCE Dentado cruzado, grueso • Dentatura incrociata grossa • Corte cruzado grosso

MC079SCE (200)



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	045
L mm	12,9

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 200 220...	**MC079SCE-...**	**045**

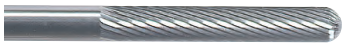
MC251SCE (274)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	060
L mm	13,9

Shank	ISO	REF	
HP	506 **104** 274 220...	**MC251SCE-...**	**060**

Instrumentos para la técnica de fresado con revestimiento Millennium 3.4
Strumenti per il fresaggio con lo strato Millennium
Instrumentos para a técnica de fresagem com revestimento Millennium

Fresa espiral paralela para cera, punta redonda 3.5
Fresa parallela a spirale per cera punta rotonda
Broca paralela espiral para cera, ponta redonda



Fresa paralela, punta redonda 3.5
Fresa parallela, punta rotonda
Broca paralela, ponta redonda

Fresa para cera cónica, punta redonda 3.6
Fresa conica per cera punta rotonda
Broca cónica para cera, ponta redonda

Fresa cónica, punta redonda 3.6
Fresa conica, punta rotonda
Broca cônica, ponta redonda

Fresa cañón, Fresa de marcaje 3.7
Fresa a cannone, Fresa per centratura fori
Broca meia cana, Broca piloto

Fresa helicoidal, Fresa de ranuras 3.7
Fresa a spirale, Fresa per scanalatura
Broca helicoidal, Broca para criação de canaletas

El Sistema de Mesa KR para la técnica de fresado 3.8 - 3.13
Tavolo KR per la tecnica di fresaggio
O sistema de mesa KR para a técnica de fresagem

Técnica de fresado

Tecnica di fresaggio

Técnica de fresagem

Los instrumentos más importantes y más utilizados en técnicas de anexos o de fresado.

Gli strumenti più importanti e più usati nella tecnica degli attacchi, chiavistelli e fresaggi.

Os instrumentos mais importantes e mais utilizados nas técnicas de “attachment” ou de fresagem.

Instrumentos para la técnica de fresado con revestimiento Millennium
Strumenti per il fresaggio con lo strato Millennium
Instrumentos para a técnica de fresagem 2,35mm/3mm com revestimento Millennium

Área de aplicación:
fresado paralelo o cónico 2º.

Ventajas:
Las hojas XFR son especialmente gruesas y son apropiadas para el prefresado de todas las aleaciones no preciosas y titanio.

Las hojas XR generan una superficie fina y facilitan así el pulido posterior.

El revestimiento especial Millenium duplica la dureza de la superficie del carburo tungsteno para proporcionar así una vida útil larga y rentable.

El revestimiento Millenium evita la vibración y el desgarramiento común de las fresas nuevas.

Indicazioni:
per fresaggi paralleli e conici a 2°.

***Vantaggi**:*
La dentatura XFR è particolarmente grossa ed è indicata per la sgrossatura di tutte le leghe non preziose e per il titanio.

La dentatura XR permette di ottenere una superficie liscia, facilitando così la successiva lucidatura.

Lo speciale strato Millennium raddoppia la durezza della superficie del metallo, allungando la durata dello strumento e riducendo così notevolmente i costi.

Lo strato Millennium evita le irregolarità e lo strappo del materiale comune per le frese nuove.

Área de aplicação:
fresagem paralela ou cónica a 2°.

Vantagens:
O dentado XFR sendo especialmente grosso adequa-se para a pré-fresagem de todas as ligas metálicas não preciosas e titânio.

O dentado XR produz uma superfície fina, facilitando assim o polimento posterior.

O revestimento especial Millennium duplica a dureza de superfície do carburo de tungsténio e assegura assim uma longa vida útil, que se traduz em rentabilidade.

O revestimento Millennium impede a vibração e o arranque habituais, frequentes com as novas brocas.

Fresa cónica con dentado cruzado grueso, punta redonda
Fresa conica a dentatura incrociata grossa, punta rotonda
Broca cónica corte cruzado grosso, ponta redonda

MC356XFR (200)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	13,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	2°

Shank	ISO	REF	
HP ø 2,35 mm	506 **103** 200 220...	**MC356XFR-...**	**023**
HP ø 3,00 mm	506 **123** 200 220...	**MC356XFR-123-...**	**023**

opt. 5.000 rpm

Fresa cónica con dentado cruzado, punta redonda
Fresa conica a dentatura incrociata punta rotonda
Broca cónica corte cruzado, ponta redonda

MC356XR (200)

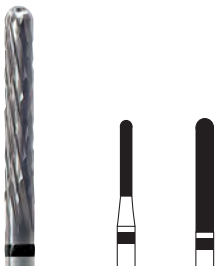
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	13,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	2°

Shank	ISO	REF	
HP ø 2,35 mm	506 **103** 200 190...	**MC356XR-...**	**023**
HP ø 3,00 mm	506 **123** 200 190...	**MC356XR-123-...**	**023**

opt. 5.000 rpm

Fresa paralela con dentado grueso, punta redonda
Fresa parallela a dentatura incrociata grossa, punta rotonda
Broca paralela corte cruzado grosso, ponta redonda

MC364XFR (137)



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	015	023
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	10,0	15,0

Shank	ISO	REF		
HP ø 2,35 mm	506 **103** 137 220...	**MC364XFR-...**	**015**	**023**
HP ø 3,00 mm	506 **123** 137 220...	**MC364XFR-123-...**	**015**	**023**

opt. 5.000 rpm

Fresa paralela con dentado cruzado, punta redonda
Fresa parallela a dentatura incrociata punta rotonda
Broca paralela corte cruzado, ponta redonda

MC364XR (137)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	15,0

Shank	ISO	REF	
HP ø 2,35 mm	506 **103** 137 190...	**MC364XR-...**	**023**
HP ø 3,00 mm	506 **123** 137 190...	**MC364XR-123-...**	**023**

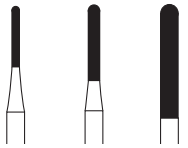
opt. 5.000 rpm

Observar la velocidad de giro (tabla de velocidades de giro 11.16) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.16) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.16

Técnica de fresado • Tecnica di fresaggio • Técnica de fresagem 2,35 mm/3 mm

Fresa espiral paralela para cera, punta redonda
Fresa parallela a spirale per cera punta retonda
Broca paralela espiral para cera, ponta redonda

HF364WS (137)



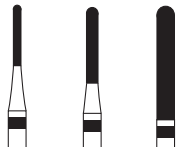
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	010 8,0	015 10,0	023 15,0

Shank ISO	REF			
HP ø 2,35 mm 500 **103** 137 364...	**HF364WS-...**	**010**	**015**	**023**
HP ø 3,00 mm 500 **123** 137 364...	**HF364WS-123-...**	**010**		

opt. 3.000 rpm

Fresa paralela con dentado cruzado, punta redonda
Fresa parallela a dentatura incrociata punta retonda
Broca paralela corte cruzado, ponta redonda

HF364XFR (137)



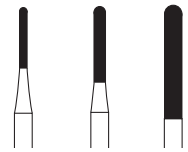
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	010 8,0	015 10,0	023 15,0

Shank ISO	REF			
HP ø 2,35 mm 500 **103** 137 220 ...	**HF364XFR-...**	**010**	**015**	**023**
HP ø 3,00 mm 500 **123** 137 220 ...	**HF364XFR-123-...**	**010**	**015**	**023**

opt. 5.000 rpm

Fresa paralela con dentado cruzado, punta redonda
Fresa parallela a dentatura incrociata punta retonda
Broca paralela corte cruzado, ponta redonda

HF364XR (137)



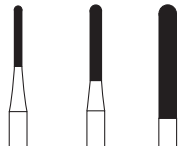
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	010 8,0	015 10,0	023 15,0

Shank ISO	REF			
HP ø 2,35 mm 500 **103** 137 190 ...	**HF364XR-...**	**010**	**015**	**023**
HP ø 3,00 mm 500 **123** 137 190 ...	**HF364XR-123-...**	**010**	**015**	**023**

opt. 5.000 rpm

Fresa paralela con dentado simple, punta redonda, giro hacia la izquierda
Fresa parallela dentatura semplice, spirale a sinistra
Broca paralela corte simples, ponta redonda, inclinação das estrias à esquerda

HF364RL (137)



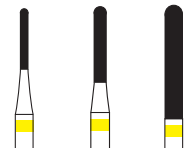
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	010 8,0	015 10,0	023 15,0

Shank ISO	REF			
HP ø 2,35 mm 500 **103** 137 135 ...	**HF364RL-...**	**010**	**015**	**023**
HP ø 3,00 mm 500 **123** 137 135 ...	**HF364RL-123-...**	**010**	**015**	**023**

opt. 3.000 rpm

Fresa paralela con dentado simple, punta redonda, giro hacia la izquierda, con chaflán especial
Fresa parallela dentatura semplice punta retonda, spirale a sinistra con affilatura speciale
Broca paralela corte simples ponta redonda, inclinação das estrias à esquerda com chanfrado especial

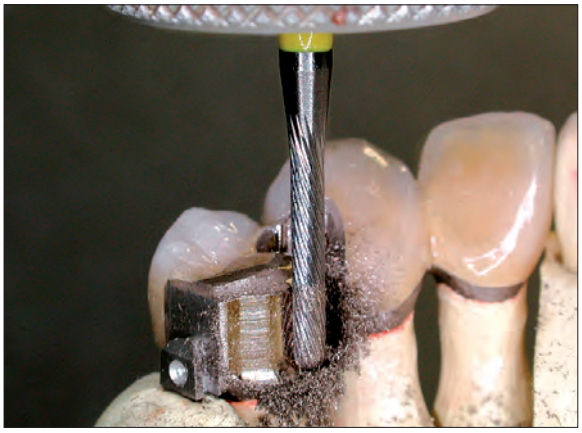
HF364RLF (137)



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	010 8,0	015 10,0	023 15,0

Shank ISO	REF			
HP ø 2,35 mm 500 **103** 137 103 ...	**HF364RLF-...**	**010**	**015**	**023**
HP ø 3,00 mm 500 **123** 137 103 ...	**HF364RLF-123-...**	**010**	**015**	**023**

opt. 6.000 rpm



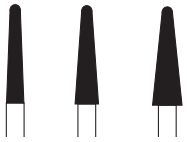
HF364RLF-015

Observar la velocidad de giro (tabla de velocidades de giro 11.16) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.16) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.16

Técnica de fresado • Tecnica di fresaggio • Técnica de fresagem 2,35 mm/3 mm

Fresa cónica para cera, punta redonda
Fresa conica per cera punta tonda
Broca cónica para cera, ponta redonda

HF356WS (200)



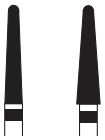
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023	031	040
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	13,0	13,0	13,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	2°	4°	6°

Shank ISO REF			
HP ø 2,35 mm 500 **103** 200 364 ... **HF356WS-...**	**023**	**031**	**040**
HP ø 3,00 mm 500 **123** 200 364 ... **HF356WS-123-...**	**023**		

opt.3.000 rpm

Fresa cónica con dentado cruzado grueso, punta redonda
Fresa conica dentatura incrociata grossa, punta retonda
Broca cónica corte cruzado grosso, ponta redonda

HF356XFR (200)



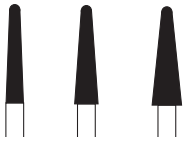
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023	031
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	13,0	13,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	2°	4°

Shank ISO REF		
HP ø 2,35 mm 500 **103** 200 220... **HF356XFR-...**	**023**	**031**
HP ø 3,00 mm 500 **123** 200 220... **HF356XFR-123-...**	**023**	

opt. 5.000 rpm

Fresa cónica con dentado cruzado, punta redonda
Fresa conica dentatura incrociata punta retonda
Broca cónica corte cruzado, ponta redonda

HF356XR (200)



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023	031	040
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	13,0	13,0	13,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	2°	4°	6°

Shank ISO REF			
HP ø 2,35 mm 500 **103** 200 190... **HF356XR-...**	**023**	**031**	**040**

opt. 5.000 rpm

Fresa cónica con dentado simple, punta redonda
Fresa conica dentatura semplice punta retonda
Broca cónica corte simples, ponta redonda

HF356SR (200)

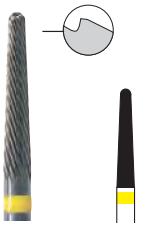
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	13,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	2°

Shank ISO REF	
HP ø 2,35 mm 500 **103** 200 135... **HF356SR-...**	**023**
HP ø 3,00 mm 500 **123** 200 135... **HF356SR-123-...**	**023**

opt. 3.000 rpm

Fresa cónica con dentado simple, punta redonda, con chaflán especial
Fresa conica dentatura semplice punta retonda con denti smussati
Broca cónica corte simples, ponta redonda, chanfrado especial

HF356SRF (200)



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	023
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	13,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	2°

Shank ISO REF	
HP ø 2,35 mm 500 **103** 200 103... **HF356SRF-...**	**023**
HP ø 3,00 mm 500 **123** 200 103... **HF356SRF-123-...**	**023**

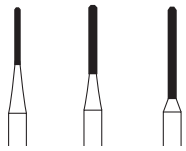
opt. 6.000 rpm

Observar la velocidad de giro (tabla de velocidades de giro 11.16) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.16) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.16

Técnica de fresado • Tecnica di fresaggio • Técnica de fresagem 2,35 mm/3 mm

Fresa cañón • Fresa a cannone • Broca meia cana

HF210FT (107)



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	007	010	012
L=mm	7,5	9,0	12,0

Shank ISO	REF			
HP ø 2,35 mm 500 **103** 107 382...	**HF210FT-...**	**007**	**010**	**012**
HP ø 3,00 mm 500 **123** 107 382...	**HF210FT-123-...**	**007**	**010**	**012**

opt. 3.000 rpm

Fresa de marcaje • Fresa per centratura fori • Broca piloto

HF370FT (153)

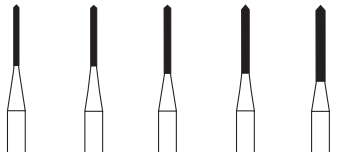
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	009	010	012
L=mm	-	-	-

Shank ISO	REF			
HP ø 2,35 mm 500 **103** 153 001...	**HF370FT-...**	**009**	**010**	**012**

opt. 5.000 rpm

Fresa helicoidal • Fresa a spirale • Broca helicoidal

HF206FT (423)



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	007	008	009	010	012
L=mm	8,0	8,0	9,0	9,0	10,0

Shank ISO	REF					
HP ø 2,35 mm 500 **103** 423 364 ...	**HF206FT-...**	**007**	**008**	**009**	**010**	**012**
HP ø 3,00 mm 500 **123** 423 364 ...	**HF206FT-123-...**	**007**	**008**	**009**	**010**	**012**

opt. 5.000 rpm

Fresa de ranuras • Fresa per scanalatura • Broca para criação de canaletas

HF021FT (538)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	007	010	012	015
Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta L mm	7,0	8,0	8,0	8,0

Shank ISO	REF				
HP ø 2,35 mm 500 **103** 538 175...	**HF021FT-...**	**007**	**010**	**012**	**015**

opt. 5.000 rpm

Observar la velocidad de giro (tabla de velocidades de giro 11.16) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.16) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.16

Para piezas primarias cerámicas y la técnica de fresado sobre todas las aleaciones – la Mesa KR 3.10

Per parti primarie di ceramica e la tecnica di fresaggio con tutte le leghe – Il tavolo KR

A mesa KR – para peças primárias em cerâmica e técnica de fresagem em todas as ligas

Surtido Mesa KR: KR-2000 3.11

Kit del tavolo KR: KR-2000

Conjunto de mesa KR: KR-2000

Utilización del Sistema de Mesa KR con partes primarias de cerámica 3.12

Utilizzo del tavolo KR con le parti primarie di ceramica

Utilização do sistema de mesa KR em peças primárias de cerâmica

Utilización del Sistema de Mesa KR con aleaciones no-preciosas y titanio 3.12

Uso del tavolo KR con leghe non preziose e titanio

Utilização do sistema de mesa KR em todas as ligas NP e titânio

Utilización del Sistema de Mesa KR con metales preciosos 3.12

Uso del Tavolo KR con leghe preziose

Utilização do sistema de mesa KR em metais preciosos

Diamantes paralelos, Diamantes cónicos 3.13

Frese diamantate parallele, Frese diamantate coniche

Diamantes paralelos, diamantes cónicos

Instrumentos para fresar y pulir con la Mesa KR 3.13

Frese e lucidanti per il tavolo KR

Polidores para a mesa KR

El Sistema de Mesa KR para la técnica de fresado

Tavolo KR per la tecnica di fresaggio

O sistema de mesa KR para a técnica de fresagem

(ES) Para piezas primarias cerámicas y técnica de fresado en todas las aleaciones- la Mesa KR

➤➤➤ El método seguro para rectificar con precisión cualquier pulidor o ángulo deseado.

➤➤➤ Con ejes de pasador prefabricados, que permiten la elaboración sencilla de hojas de pasador.

Ventajas de la Mesa KR:

El radio integrado en el diamante de rectificado genera el mismo radio sobre el pulidor que sobre los instrumentos para la técnica de fresado.

Máxima precisión en los ángulos 0°, 1°, 2°, 4° y 6°.

Las dos granulometrías diferentes del diamante de rectificado permiten el rectificado abrasivo y el alisado de todos los pulidores.

(IT) *Per parti primarie di ceramica e la tecnica di fresaggio con tutte le leghe – Il tavolo KR*

➤➤➤ *La possibilità certa di rettificare ogni tipo di strumento lucidante all'angolatura voluta.*

➤➤➤ *Con l'asse di rotazione prefabbricato, per realizzare in modo semplice la lama del chiavistello.*

Vantaggi del tavolo KR:

Il raggio integrato nelle pietre diamantate procura un raggio identico sullo strumento per lucidare, come negli strumenti per la tecnica di fresaggio.

Alta precisione degli angoli da 0°, 1°, 2°, 4° e 6°.

Due granulometrie diverse delle pietre diamantate permettono di rettificare e lisciare tutti gli strumenti lucidanti.

(PT) *Para peças primárias cerâmicas e técnica de fresagem em todas as ligas – a Mesa KR*

➤➤➤ ***A possibilidade segura de ajustar qualquer polidor com precisão para o ângulo desejado.***

➤➤➤ ***Com eixos de fecho pré-fabricados para um fabrico simples de folhas de fecho.***

Vantagens da mesa KR:

O raio integrado no diamante de rectificação produz o raio idêntico no polidor como nos instrumentos da técnica de fresagem.

Precisão elevada ao polidor nos ângulos 0°, 1°, 2°, 4° e 6°.

Duas granulações diferentes dos diamantes de rectificação permitem uma rectificação abrasiva e um alisamento de todos os polidores.

Ventaja adicional: Hoja de pasador
Uso supplementare: lama del chiavistello
Utilização adicional: Folha de fecho

Para fresar hojas de pasador la Mesa KR dispone de cinco ejes de pasador diferentes con 1,0 mm, 1,2 mm, 1,3 mm, 1,4 mm y 1,5 mm.

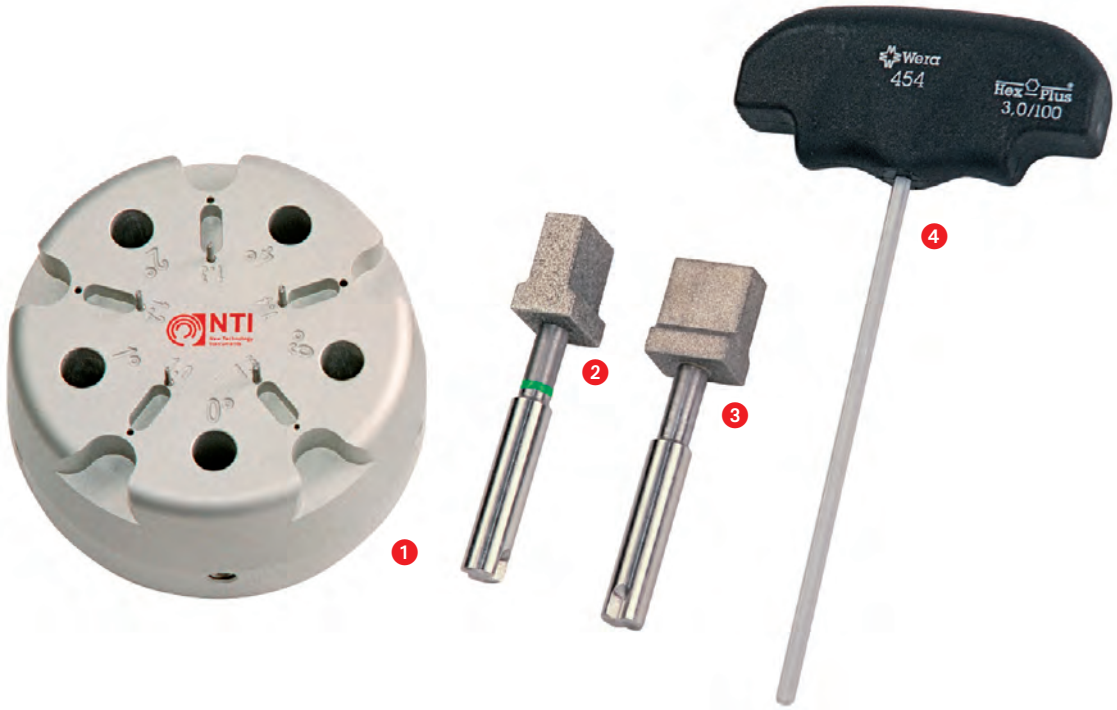
Per la fresatura della lama del chiavistello il tavolo KR dispone di cinque assi diversi da
1,0 mm,1,2 mm, 1,3 mm, 1,4 mm e 1,5 mm.

Para fresar folhas de fecho, a mesa KR possui cinco eixos de fechos diferentes 1,0 mm, 1,2 mm, 1,3 mm, 1,4 mm e 1,5 mm.

Surtido Mesa KR: KR-2000
KR-2002C Diamante de rectificado, grueso
KR-2001M Diamante de rectificado, medio
KR-1003 Destornillador KR

Kit del tavolo KR: KR-2000
KR-2002C Pietra diamantata a grana grossa
KR-2001M Pietra diamantata a grana media
KR-1003 KR Giravite

Conjunto de mesa KR: KR-2000
KR-2002C Diamante de rectificação grosso
KR-2001M Diamante de rectificação médio
KR-1003 Chave de fenda KR



➤ ➤ ➤ El Surtido de la Mesa KR contiene:

1. Una Mesa KR con cinco orificios para los ángulos 0°, 1°, 2°, 4°, 6°.
2. Un diamante de rectificado con granulometría gruesa, con un anillo verde, para el rectificado de los pulidores.
3. Un diamante de rectificado con granulometría media, sin marca de color, para el alisado de los pulidores y un brillo exento de estrías.
4. Un destornillador hexagonal para la fijación rápida y seguro de los diamantes de rectificado en la Mesa KR.

➤ ➤ ➤ *Il kit del tavolo KR contiene:*

1. *Un tavolo KR con cinque fori con angolo a 0°, 1°, 2°, 4°, 6°.*
2. *Una pietra diamantata a grana grossa con anello verde per rettificare i lucidanti.*
3. *Una pietra diamantata a grana media senza codice colorato, per lisciare i lucidanti ed ottenere una lucidatura senza striature.*
4. *Un giravite esagonale per il fissaggio veloce e sicuro delle pietre diamantate nel tavolo KR.*

➤ ➤ ➤ ***O conjunto de mesa KR inclui:***

1. ***Mesa KR com cinco perfurações para os ângulos 0°, 1°, 2°, 4°, 6°.***
2. ***Um diamante de rectificação com granulação grossa com anel verde para rectificar os polidores.***
3. ***Um diamante de rectificação com granulação média sem marcação de cor para alisar os polidores para um brilho sem estrias***
4. ***Uma chave Allen para uma fixação rápida e segura dos diamantes de rectificação na mesa KR.***

La base magnética garantiza la sujeción segura de la Mesa KR en la microfresadora. Los orificios están abiertos por abajo para simplificar la limpieza.

Il fondo magnetico garantisce una posizione fissa del tavolo KR sul fresatore. I fori sono aperti sul fondo per semplificare la pulizia.

A base magnética garante uma posição segura da mesa KR no aparelho de fresagem. Os orifícios são abertos em baixo, isso facilita a limpeza.

La fijación de los diamantes de rectificado se realiza con tan solo dos dedos. La elevada precisión de la mesa KR y de los diamantes de rectificado no exige la aplicación de mucha fuerza.

Il fissaggio della pietra diamantata si effettua con due dita. L'alta precisione del tavolo KR e delle pietre diamantate non necessita dell'uso di una forza elevata.

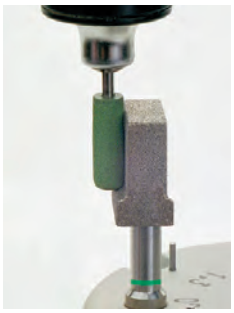
A fixação dos diamantes de rectificação é efectuada apenas com dois dedos. Não é necessário um grande esforço físico para uma alta precisão da mesa KR e dos diamantes de rectificação.

Utilización del Sistema de Mesa KR con partes primarias cerámicas
Utilizzo del tavolo KR con le parti primarie di ceramica
Utilização do sistema de mesa KR em peças primárias de cerâmica

Según las necesidades, el rebajado previo (desbastado) se realiza con el diamante medio.

Secondo la necessità, la sgrossatura si effettua con uno strumento diamantato a grana media.

De acordo com a necessidade, a pré-rectificação grossa é efectuada com o diamante médio.



Con la piedra diamantada gruesa de rectificado, anillo verde, se dota el Pulidor CeraGlaze de un ángulo.
Atención: ¡El Pulidor verde CeraGlaze nunca deberá utilizarse sobre el diamante de rectificado de grano medio, puesto que éste sería destruido por el pulidor!

Con la pietra diamantata grossa, anello verde, il lucidante verde CeraGlaze viene rettificato dall'angolo desiderato.
***Attenzione**: non usare mai il lucidante verde CeraGlaze con la pietra diamantata a grana media, perché la pietra verrebbe danneggiata!*

Rectificar o CeraGlaze verde com o diamante de rectificação grosso com anel verde. Atenção: nunca utilizar o CeraGlaze verde com diamantes de rectificação de granulação média!

El pulidor azul es ligeramente abrasivo y elimina las últimas trazas del repasado. Simplifica el alisado y prepara perfectamente la superficie cerámica para el pulido.

Il lucidante blu è leggermente abrasivo ed elimina tutte le ultime tracce della lavorazione, semplifica la lisciatura e prepara perfettamente la superficie della ceramica alla lucidatura.

O polidor azul facilita o alisamento e prepara a superfície em cerâmica para o polimento.

El pulidor de alto brillo amarillo genera una calidad de superficie equiparable a una cocción de glaseado.

Il lucidante a specchio giallo produce una superficie come una glassatura fatta nel forno.

O polidor de alto brilho amarelo cria um perfil de superfície assim como após uma cozedura no forno.

En un estudio de la Universidad de Jena se demostró: M. Dörnbrack, A. Rzanny, D. Welker, H. Küpper: „Nuestros resultados muestran, que con los instrumentos CeraGlaze de la Firma NTI es posible alcanzar la calidad superficial - detectable mediante perfilometría – equiparable a la cocción de glaseado. (Valor de rugosidad media RA 0,28 µm) "Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift, Edición 8/ 2002

In uno studio dell'università di Jena è stato provato: M. Dörnbrack, A. Rzanny, D. Welker, H. Küpper: "I nostri risultati mostrano che con gli strumenti CeraGlaze della NTI, si può ottenere una qualità del profilo misurabile della superficie simile alla glassatura nel forno (rugosità media RA 0,28µm)" Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Heft 8/ 2002 (Giornale Dentale Tedesco, nr. 8/2002)

Num estudo da universidade Jena foi provado: M. Dörnbrack, A. Rzanny, D. Welker, H. Küpper: "Os nossos resultados indicam, que com os instrumentos CeraGlaze da empresa NTI se pode obter uma qualidade de superfície perfilométrica comparável com a da cozedura no forno. (Valor da rugosidade médio RA 0,28µm) "Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Heft 8/ 2002

Utilización del Sistema de Mesa KR con metales preciosos
Uso del Tavolo KR con leghe preziose
Utilização do sistema de mesa KR em ligas preciosas

El pulidor GalacticGold de color rosa genera un alto brillo de espejo sobre todas las aleaciones preciosas y, especialmente, sobre aleaciones que contienen cobre.

Il lucidante rosa GalacticGold produce una brillante lucidatura a specchio su tutte le leghe preziose, specialmente su quelle contenenti rame.

O polidor GalaticGold rosa cria um brilho de alta qualidade em todas as superfícies de ligas preciosas e especialmente em cobre.

Utilización del Sistema de Mesa KR con aleaciones no-preciosas y titanio
Uso del tavolo KR con leghe non preziose e titanio
Utilização do sistema de mesa KR em ligas NP e titânio

A continuación, se procede al pulido de la parte primaria. Para ello también se prestan los pulidores CeraGlaze.

Successivamente le parti primarie vengono lucidate. I lucidanti CeraGlaze sono anche adatti a ciò.

De seguida é efectuado o polimento da peça primária. Para isso são também apropriados os polidores CeraGlaze .

FT instrumentos diamantados • FT Strumenti diamantati • FT Instrumentos diamantados

Diamantes paralelos
Frese diamantate parallele
Diamantes paralelos

Vástago / Gambo / Haste 1,6 mm

364 (137)

Tamaño/Dimensione/Tamanho ø 1/10 mm	010	015	023
L mm	8,0	10,0	15,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	0°	0°	0°

Shank	ISO	REF				
FG ø1,6 mm	806 **316** 137 524 ...	**364-...M-FGXL**	**010**	**015**	**023**
FG ø1,6 mm	806 **316** 137 514 ...	**364-...F-FGXL**	**010**	**015**	**023**
FG ø1,6 mm	806 **316** 137 504 ...	**364-...SF-FGXL**	**010**	**015**	**023**
FG ø1,6 mm	806 **316** 137 494 ...	**364-...UF-FGXL**	**010**	**015**	**023**

opt. 100.000 -150.000 rpm

Diamantes cónicos
Frese diamantate coniche
Diamantes cónicos

356 (200)

Tamaño/Dimensione/Tamanho ø 1/10 mm	026	033	023
L mm	13,0	13,0	13,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	1°	1°	2°

Shank	ISO	REF				
FG ø1,6 mm	806 **316** 200 524 ...	**356-...M-FGXL**	**026**	**033**	**023**
FG ø1,6 mm	806 **316** 200 514 ...	**356-...F-FGXL**	**026**	**033**	**023**
FG ø1,6 mm	806 **316** 200 504 ...	**356-...SF-FGXL**	**026**	**033**	**023**
FG ø1,6 mm	806 **316** 200 494 ...	**356-...UF-FGXL**	**026**	**033**	**023**

opt. 100.000 -150.000 rpm

Vástago / Gambo / Haste 2,35 mm

364 (137)

Tamaño/Dimensione/Tamanho ø 1/10 mm	010	015	023
L mm	8,0	10,0	15,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	0°	0°	0°

Shank	ISO	REF				
HP ø2,35 mm	806 **103** 137 524 ...	**364-...M-HPK**	**010**	**015**	**023**
HP ø2,35 mm	806 **103** 137 514 ...	**364-...F-HPK**	**010**	**015**	**023**
HP ø2,35 mm	806 **103** 137 504 ...	**364-...SF-HPK**	**010**	**015**	**023**
HP ø2,35 mm	806 **103** 137 494 ...	**364-...UF-HPK**	**010**	**015**	**023**

opt. 5.000 - 10.000 rpm

356 (200)

Tamaño/Dimensione/Tamanho ø 1/10 mm	026	033	023
L mm	13,0	13,0	13,0
Ángulo/Angolo/Ângulo	1°	1°	2°

Shank	ISO	REF				
HP ø2,35 mm	806 **103** 200 524 ...	**356-...M-HPK**	**026**	**033**	**023**
HP ø2,35 mm	806 **103** 200 514 ...	**356-...F-HPK**	**026**	**033**	**023**
HP ø2,35 mm	806 **103** 200 504 ...	**356-...SF-HPK**	**026**	**033**	**023**
HP ø2,35 mm	806 **103** 200 494 ...	**356-...UF-HPK**	**026**	**033**	**023**

opt. 5.000 - 10.000 rpm

Pulir con la Mesa KR • Lucidanti per il tavolo KR • Instrumentos de polimento para a mesa KR

CeraGlaze FT para cerámica, aleaciones no-preciosas y titanio
CeraGlaze FT per ceramica, leghe non preziose e titanio
CeraGlaze FT para cerâmica, ligas não preciosas e titânio

Vástago / Gambo / Haste 2,35 mm

CeraGlaze FT

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta	060	060	060
L mm	18,0	18,0	18,0

Shank	ISO	REF
HP ø2,35 mm	802 **103** 114 533 ...	**PR344KR-HPK**
HP ø2,35 mm	802 **103** 114 523 ...	**PR3044KR-HPK**
HP ø2,35 mm	802 **103** 114 513 ...	**PR30044KR-HPK**

opt verde/ verde/ verde 10.000 rpm • azul/ blu/ azul 7.500 rpm • amarillo/ giallo/ amarelo 5.000 rpm

GalacticGold FT para aleaciones preciosas
GalacticGold FT per leghe preziose
GalacticGold FT para ligas preciosas

GalacticGold FT

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm Pieza de mano corto • Manipolo corto • Peça de mão curta	060	060	060
L mm	18,0	18,0	18,0

Shank	ISO	REF
HP ø2,35 mm	658 **103** 114 522 ...	**P1802KR-HPK**
HP ø2,35 mm	658 **103** 114 511 ...	**P1812KR-HPK**
HP ø2,35 mm	658 **103** 114 502 ...	**P1822KR-HPK**

opt. verde/ verde/ verde 10.000 rpm • amarillo/ giallo/ amarelo 8.000 rpm • rosa/ rosa/ rosa 5.000 rpm

Nota: Se puede conseguir un mejor posicionamiento del pulidor con la mesa KR.
Nota: L'affilatura delle punte può essere effettuata tramite il tavolo KR.
Indicação: A rectificação de polidores pode ser efectuada com a mesa KR.

Observar la velocidad de giro (tabla de velocidades de giro 11.16) / rispettare i limiti di rotazione (tabella di velocità di rotazione - pag. 11.16) / Respeite o regime da velocidade de rotação vide tabela página 11.16

Fresa de carburo tungsteno para el laboratorio 4.4 - 4.5

Frese di carburo di tungsteno per laboratorio

Brocas de carburo de tungsténio para o laboratório

Fresa de cerámica para el acabado para la turbina de laboratorio 4.5

Frese per rifinitura della ceramica, per turbina da laboratorio

Instrumentos de acabamento para cerâmica para a turbina de laboratório

TriFiss 4.5

Instrumento triangular, de uso universal, para cerámica, metal y acrílico

Strumento triangolare ad uso universale per ceramica, metallo e resina

Instrumento triangular de aplicação universal para cerâmica, metal e resina

Cuadro de modelos • Riassunto delle forme • Quadro de formas

Fresas de carburo de tungsteno
Frese di carburo di tungsteno
Brocas de carburo de tungsténio

Página • Pagina

Redondo 4.4
Rotondo
Redonda

Cono invertido 4.4
Cono invertito
Cone invertido

Pera 4.4
Pera
Pêra

Cilindro 4.4
Cilindro
Cilíndrica

Cilindro, largo 4.4
Cilindro lungo
Cilíndrica longa

Cónica 4.4
Cono
Cônica

Cónica, larga 4.4
Cono lungo
Cónica longa

Cónica, larga 4.4
Cono lungo
Cônica longa

Instrumentos de acabado
Strumenti per rifinitura
Instrumentos de acabamento

Página • Pagina

Cono invertido 4.5
Cono invertito
Cone invertido

Acabado para cerámica / 3-/ 4-/ 6 cantos 4.5
Rifinitore per ceramica / 3-/ 4-/ 6 spigoli
Acabamento de cerâmica / à 3-/ 4-/ 6 faces

TriFiss 4.5

Fresas de carburo de tungsteno

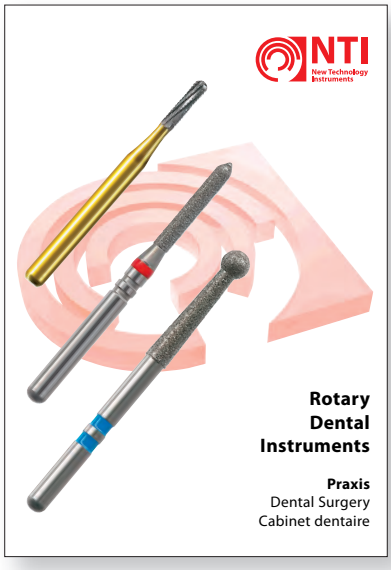
Frese di carburo di tungsteno

Brocas de carburo de tungsténio

Las fresas de carburo tungsteno para acabados con distintas geometrías de corte hacen posible el uso en todos los materiales dentales.

Frese di carburo di tungsteno e frese per rifinitura con lame dalla geometria differente permettono l'uso con tutti i materiali dentali.

Brocas e instrumentos para acabamento, de carburo de tungsténio com diferentes geometrias de corte, permitem a aplicação em todos os materiais dentários.



Podrá encontrar fresas de carburo tungsteno y de acabado con mango FG en el catálogo de clinica dental.

Le frese di carburo di tungsteno e le frese per rifinitura con gambo FG sono elencate nel catalogo per studio dentistico.

Brocas de carburo de tungsténio e instrumentos de acabamento com haste FG encontram-se no catálogo de consultório.

Fresa de carburo tungsteno para el laboratorio • Frese di carburo di tungsteno per laboratorio • Brocas de carburo de tungsténio para o laboratório

H1 (001)
Redondo
Rotondo
Redonda

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	002	003	004	005	006	007	008	009	010	012	014	016	018	021	023	027
Largo/Lunghezza/Comprimento mm																

Shank ISO REF

		US. No.				1/4	1/2		1		2	3	4	5	6	7	8	10
HP	500 **104** 001 001...	**H1- ... -HP**	**002**	**003**	**004**	**005**	**006**	**007**	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**	**027**

opt. 25.000 rpm | opt. 20.000

H2 (010)
Cono invertido
Cono invertito
Cone invertido

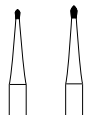
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	008	010	012	014	016	018
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	1,7

Shank ISO REF

		US. No.	34	35	36	37	38	39
HP	500 **104** 010 001...	**H2- ... -HP**	**008**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**

opt. 25.000 rpm

H7 (232)
Pera
Pera
Pêra



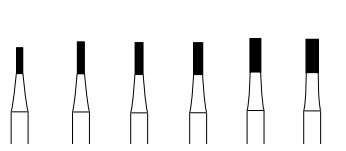
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	006	008
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	1,2	1,6

Shank ISO REF

		US. No.	329	330
HP	500 **104** 232 001...	**H7- ... -HP**	**006**	**008**

opt. 25.000 rpm

H21 (107)
Cilindro
Cilindro
Cilíndrica



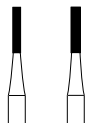
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	008	009	010	012	014	016
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,4	4,2	4,2	4,2	4,4	4,4

Shank ISO REF

		US. No.	55	56	57	58	59	60
HP	500 **104** 107 006...	**H21- ... -HP**	**008**	**009**	**010**	**012**	**014**	**016**

opt. 25.000 rpm

H21L (110)
Cilindro, largo
Cilindro lungo
Cilíndrica longa



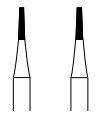
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	012
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	6,0	6,0

Shank ISO REF

		US. No.	57L	58L
HP	500 **104** 110 006...	**H21L - ... -HP**	**010**	**012**

opt. 25.000 rpm

H23 (168)
Cónica
Cono
Cônica



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	008	009
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,2	4,2

Shank ISO REF

		US. No.	168	169
HP	500 **104** 168 006...	**H23 - ... -HP**	**008**	**009**

opt. 25.000 rpm

H23L (171)
Cónica, larga
Cono lungo
Cônica longa

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	012
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	6,0

Shank ISO REF

		US. No.	171L
HP	500 **104** 171 006...	**H23L - ... -HP**	**012**

opt. 25.000 rpm

H23R (194)
Cónica, punta redonda
Cono rotondo
Cónica, ponta redonda

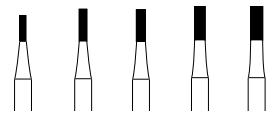
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,2

Shank ISO REF

		US. No.	1170
HP	500 **104** 194 006...	**H23R - ... -HP**	**010**

opt. 25.000 rpm

H31 (107)
Cilindro
Cilindro
Cilíndrica



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	008	010	012	014	016
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,4	4,2	4,2	4,4	4,4

Shank ISO REF

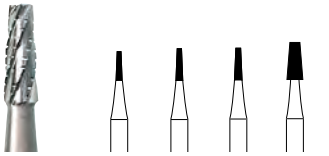
		US. No.	555	557	558	559	560
HP	500 **104** 107 007...	**H31 - ... -HP**	**008**	**010**	**012**	**014**	**016**

opt. 25.000 rpm

Fresa de carburo tungsteno para el laboratorio • Frese di carburo di tungsteno per laboratorio • Brocas de carburo de tungsténio para o laboratório

H33 (168)

Cónica
Cono
Cônica



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	008	009	010	021
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,8	4,2	4,2	4,9

hank	ISO	REF				
		US. No.		699	700	703
HP	500 **104** 168 007...	**H33 - ... -HP**	**008**	**009**	**010**	**021**

opt. 25.000 rpm

H33L (171)

Cónica, larga
Cono lungo
Cônica longa

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	012
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	6,0

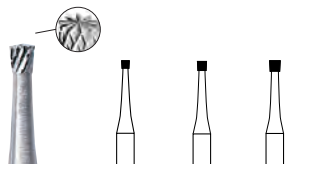
Shank	ISO	REF	
		US. No.	701L
HP	500 **104** 171 007...	**H33L - ... -HP**	**012**

opt. 25.000 rpm

Instrumentos de acabado • Strumenti per rifinitura • Instrumentos de acabamento

H30X (010)

Cono invertido
Cono rovesciato
Cone invertido



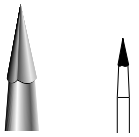
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	012	014
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	1,0	1,2	1,4

Shank	ISO	REF			
HP	500 **104** 010 080...	**H30X- ... -HP**	**010**(10)	**012**(10)	**014**(10)

opt. 25.000 rpm

H8503 (467)

Acabado para cerámica/ 3 cantos
Rifinitore per ceramica/ 3 spigoli
Acabamento de cerâmica /3 faces



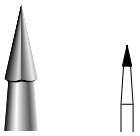
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	014
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	2,5

Shank	ISO	REF	
Parte activa • Parte di lavoro • Parte activa			9°
FG	500 **314** 467 211...	**H8503 - ... -FG**	**014**(3)

opt. 150.000 rpm

H8504 (467)

... / 4 cantos
... / 4 spigoli
... / 4 faces



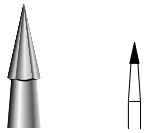
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	012
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	2,5

Shank	ISO	REF	
Parte activa • Parte di lavoro • Parte activa			10°
FG	500 **314** 467 212 ...	**H8504 - ... -FG**	**012**(4)

opt. 150.000 rpm

H8506 (467)

... / 6 cantos
... / 6 spigoli
... / 6 faces



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	2,5

Shank	ISO	REF	
Parte activa • Parte di lavoro • Parte activa			12°
FG	500 **314** 467 213 ...	**H8506 - ... -FG**	**010**(6)
HP	500 **104** 467 213 ...	**H8506 - ... -HP**	**010**(6)

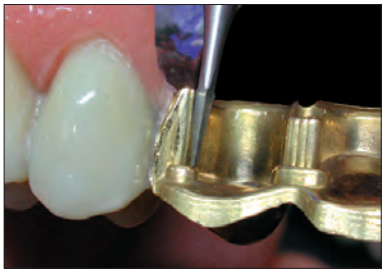
opt. FG 150.000 rpm, HP 25.000 rpm

TriFiss H2803 (468)

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	012
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,2

Shank	ISO	REF	
HP L = 44,5 mm, ø 2,35 mm			
	500 **104** 468 211 012	**H2803 - 012 - HP**	

opt. 25.000 rpm



Instrumento de tres cantos, de uso universal, para cerámica, metal y acrílico.
Fresa universale triangolare per ceramica, metallo e resina
Instrumento triangular de aplicação universal para cerâmica, metal e resina

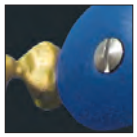
Pulidor para cerámica de alto rendimiento, zirconio, aleaciones no preciosas y titanio 5.4 - 5.5
Lucidanti per ceramiche ad alte prestazioni, zirconio, leghe non preziose e titanio
Polidores para cerâmica de alta performance, zircónio, ligas não preciosas e titânio

Pulidores para cerámica 5.6
Lucidanti per ceramica
Polidores para cerâmica

Pulidores para acrílicos 5.7 - 5.9
Lucidanti per resina
Polidores para acrílico

NTI SoftWizard 5.9
NTI SoftWizard
NTI SoftWizard

Pulidores aleaciones preciosas 5.10, 5.11
Lucidanti per leghe preziose
Polidores para ligas preciosas



Pulidores universales 5.12, 5.13
Lucidanti universali
Polidores Universais

Pulidores para aleaciones no preciosas, Cromo-cobalto 5.14
Per leghe non preziose, Cromo-cobalto
Polidores para NP, Crómio-Cobalto

Pulidores de fisuras y pulidores finos 5.15
Lucidanti per fissure e lucidanti fini
Polidores para fissuras e polidores finos

Instrumentos de mantenimiento para el instrumental rotatorios 5.16
Cura degli strumenti rotanti
Instrumentos para a manutenção de instrumentos rotativos

Cepillos 5.17
Spazzolini
Escovas

Pulidores

Lucidanti

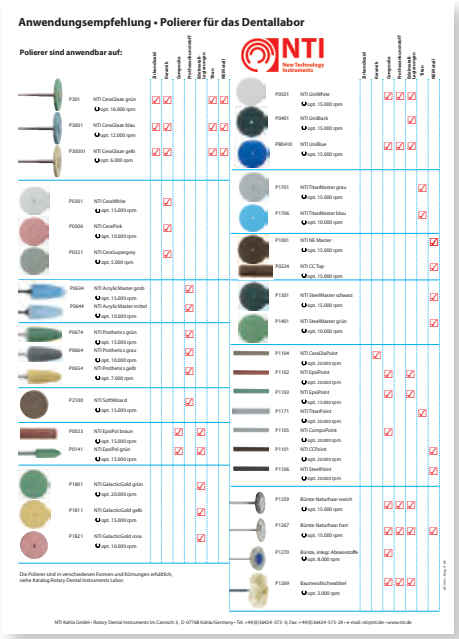
Polidores

Laboratorio • Laboratorio • Laboratório

Pulidor de prótesis para el laboratorio
NTI ofrece uno de los mayores surtidos de pulidores para todos los materiales utilizados en el laboratorio de prótesis.

Lucidanti per il laboratorio odontotecnico
NTI offre un vasto assortimento di lucidanti per il laboratorio odontotecnico per poter usare il prodotto giusto per tutti i materiali odontotecnici.

Polidores para o laboratório dentário
A firma NTI dispõe de um dos maiores sortimentos em polidores para o laboratório de prótese dentária, possibilitando deste modo uma selecção objectiva para todos os tipos de material.



Pulidor para cerámica de alto rendimiento, zirconia, aleaciones no preciosas y titanio • Lucidanti per ceramiche ad alte prestazioni, zirconio, leghe non preziose e titanio • Polidores para cerâmica de alta performance, zircónio, ligas não preciosas e titânio

P343

P3042

P30044

CeraGlaze

Trabajar siempre con una ligera presión.

Usare sempre con leggera pressione.

Exercer apenas uma leve pressão durante o polimento.

Pre-pulido • Prelucidatura • Pré-polimento

lentaja • lente • Lentilha

Tamaño/Grand./Tam. ø 1/10 mm	050	150	145	055	250	250
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0
Shank ISO 1						
HP 802 **104** ...	292 533 ...	303 533 ...	372 533 ...	243 533 ...	373 533 ...	303 533 ...
REF	**P341**	**P342**	**P343**	**P344**	**P301**	**P310**
opt. 16.000 rpm					opt. 5.000 rpm	opt. 5.000 rpm

Pulido brillo • Lucidatura • Polimento a alto brilho

Tamaño/Grand./Tam. ø 1/10 mm	050	150	145	055	250	250	220
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
Shank ISO 1							
HP 802 **104** ...	292 523 ...	303 523 ...	372 523 ...	243 523 ...	373 523 ...	303 523 ...	345 523 ...
REF	**P3041**	**P3042**	**P3043**	**P3044**	**P3001**	**P3010**	**P3047**
opt. 12.000 rpm					opt. 5.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 12.000 rpm

Pulido alto brillo • Lucidatura a specchio • Polimento a alto lustre brilho

Tamaño/Grand./Tam. ø 1/10 mm	050	150	145	055	250	250	220
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	16,0	2,5	2,5	15,5	2,0	2,0	0,6
Shank ISO 1							
HP 802 **104** ...	292 513 ...	303 513 ...	372 513 ...	243 513 ...	373 513 ...	303 513 ...	345 513 ...
REF	**P30041**	**P30042**	**P30043**	**P30044**	**P30001**	**P30010**	**P30047**
opt. 6.000 rpm					opt. 5.000 rpm	opt. 5.000 rpm	opt. 12.000 rpm

Los pulidores con ligazón de goma. La ligazón de goma absorbe calor durante el pulido y evita el sobrecalentamiento de todas las cerámicas de alto rendimiento.

***Il** lucidante a legante di gomma. Il legante gommoso assorbe il calore durante la lucidatura e impedisce il surriscaldamento delle ceramiche ad alte prestazioni.*

***Os** polidores com ligação em borracha. A ligação em borracha, absorve calor durante o polimento e impede assim o aquecimento excessivo de todas as cerâmicas de alta performance.*

Pulidor para cerámica de alto rendimiento, zirconio, aleaciones no preciosas y titanio • Lucidanti per ceramiche ad alte prestazioni, zirconio, leghe non preziose e titanio • Polidores para cerâmica de alta performance, zircónio, ligas não preciosos e titânio

Perfecto para hombros de cerámica, puntos de contacto y para el pulido de contactos prematuros.

Verde, abrasivo para retocar la cerámica y alisar las superficies.

Azul, para alisar la superficie y aportar un ligero brillo.

Amarillo, superfino, garantiza un glaseado con efecto espejo y evita un segundo glaseado en el horno.

Perfetto per le spalle di ceramica, punti di contatto e per rimuovere i precontatti.

Verde abrasivo, mola la superficie e rimuove la ceramica, elimina le rugosità.

Blu per lisciare, è poco abrasivo e permette di ottenere un leggero lucido.

Giallo superfino, per ottenere un lucido uguale ad una glassatura fatta nel forno.

Perfeito para ombros em cerâmica, pontos de contacto e para desgaste de contactos prematuros.

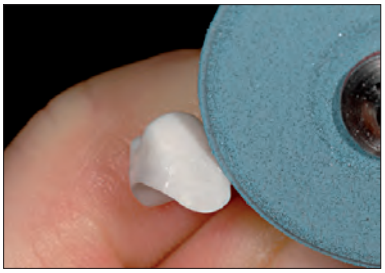
Verde, abrasivo, desgasta a superfície, remove cerâmica e retira asperezas.

Azul, alisa com reduzido desgaste conferindo um brilho ligeiro.

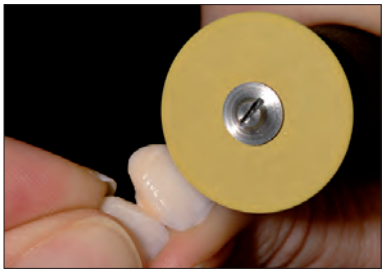
Amarelo, superfino confere o mesmo brilho que uma nova cozedura da cerâmica.

Pulido de zirconio y cerámica
Lucidatura di zirconio e ceramica
Polimento de zircónio e cerâmica

P310



P3010



P30010

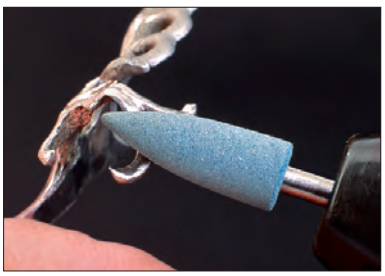
En un estudio de la Universidad de Jena se demostró: M. Dörnbrack, A. Rzanny, D. Welker, H. Küpper:
„Nuestros resultados muestran, que con los instrumentos CeraGlaze de la Firma NTI es posible alcanzar la calidad superficial - detectable mediante perfilometría – equiparable a la cocción de glaseado. (Valor de rugosidad media RA 0,28 µm) "Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift, Edición 8/2002

In uno studio dell'università di Jena è stato provato: M. Dörnbrack, A. Rzanny, D. Welker, H. Küpper:
"I nostri risultati mostrano che con gli strumenti CeraGlaze della NTI, si può ottenere una qualità del profilo misurabile della superficie simile alla glassatura nel forno (rugosità media RA 0,28µm)"
Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Heft 8/ 2002 (Giornale Dentale Tedesco, nr. 8/2002)

Num estudo da universidade Jena foi provado: M. Dörnbrack, A. Rzanny, D. Welker, H. Küpper:
"Os nossos resultados indicam, que com os instrumentos CeraGlaze da empresa NTI se pode obter uma qualidade de superfície perfilométrica comparável com a da cozedura no forno. (Valor da rugosidade médio RA 0,28µm) "Deutsche Zahnärztliche Zeitschrift Heft 8/ 2002

Preparación de ganchos y rompefuerzas sin instrumentos abrasivos
Lavorazione dei ganci e delle parti secondarie di fresaggi senza strumenti abrasivi
Processamento de ganchos e barras principais sem necessidade de instrumentos abrasivos

P344



P3044

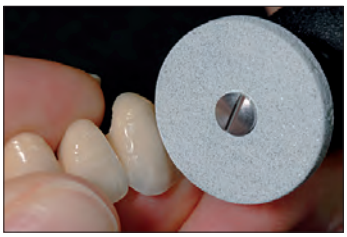
P30044

Pulidores para cerámica • Lucidanti per ceramica • Polidores para cerâmica

Pulidores cerámicos con aglutinante de silicona

Lucidante per ceramica a legante di silicone

Polidores de cerâmica com ligação em silicone



P0301

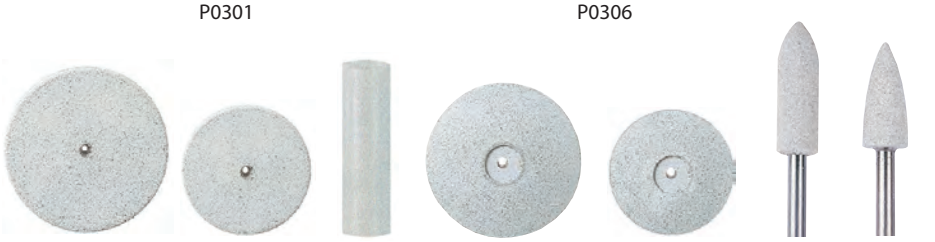
P0306

NTI CeraWhite

Pulidores para cerámica, para el pulido previo abrasivo, alisan la superficie y eliminan los rastros del desbastado.
gris claro = grano grueso.

Lucidante per la prelucidatura abrasiva della ceramica, liscia la superficie ed elimina le tracce della limatura.
Grigio chiaro = granulometria grossa.

Polidores para o pré-polimento abrasivo de cerâmica alisam a superfície e removem os vestígios de desgaste.
cinzento claro = grão grosso.



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	170	060	220	170	050	055
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,0	15,5
Shank ISO 12/100							
658 900 ...	372 525 220	372 525 170	114 525 060	303 525 220	303 525 170		
HP 658 **104** ...						292 525 050	243 525 055
REF	**P0301**	**P0302**	**P0315**	**P0310**	**P0311**	**P0351**	**P0384**

opt. 15.000 rpm

NTI CeraPink

Pulidores para cerámica, para el pulido previo ligeramente abrasivo, conservan la estructura anatómica del revestimiento estético y generan un brillo suave.
rosa = grano medio.

Lucidante per la prelucidatura leggermente abrasiva, mantiene la struttura anatomica e produce un leggero lucido.
Rosa = granulometria media.

Polidores para o pré-polimento abrasivo de cerâmica conservam a estrutura anatómica do revestimento estético, conferindo um brilho ligeiro. **rosa = grão médio.**

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	170	060	220	170	050	055
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	3,0	22,0	3,0	3,0	16,0	15,5
Shank ISO 12/100							
658 900 ...	372 515 220	372 515 170	114 515 060	303 515 220	303 515 170		
HP 658 **104** ...						292 515 050	243 515 055
REF	**P0306**	**P0307**	**P0320**	**P0316**	**P0317**	**P0361**	**P0394**

opt. 10.000 rpm

NTI CeraSupergrey

El pulidor para un alto brillo excepcional sobre cerámica.
gris = alto brillo excepcional.

Il lucidante a specchio per ceramica.
Grigio = lucidatura a specchio.

Polidores de alto brilho para cerâmica.
cinzento = alto brilho excepcional.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	220	050	150	145	055
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	3,0	16,0	2,5	2,0	15,5
Shank ISO 12/100						
658 900 ...	372 504 220	303 504 220				
HP 658 **104** ...			292 504 050	303 504 150	373 504 145	243 504 055
REF	**P0321**	**P0322**	**P0371**	**P0373**	**P0375**	**P0374**

opt. 5.000 rpm

Los mandriles se encuentran en el capítulo 6. • Per mandrini vedete capitolo n° 6. • Para mandris por favor referir-se ao capítulo 6.

Pulidores para acrílicos • Lucidanti per resina • Polidores para acrílico

Primera fase Rebajado
grano grueso
gran rendimiento abrasivo en muy poco tiempo

Segunda fase Alisado
grano fino tiempo de pulido reducido

Prima fase limatura
Granulometria grossa
Rimozione del materiale in breve tempo

Seconda fase lisciatura
Granulometria fina
Breve tempo di lucidatura

Primeira fase:
Desgaste grão grosso
Elevada capacidade de desgaste num curto espaço de tempo

Segunda fase:
Alisamento grão médio
Tempo de polimento mais reduzido

NTI AcrylicMaster

Para el repasado de acrílicos protéticos, con grano **grueso.**
Per la lavorazione di resine per protesi, con granulometria **grossa.**
Para o processamento de acrílicos protéticos, com grão **grosso**.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	150	100	110
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	18,0	24,5	20,0

Shank ISO 6/10C			
HP 658 **104** ...	201 533 150	273 533 100	243 533 110
REF	**P0632**	**P0634**	**P0636**

opt. 10.000 rpm

NTI AcrylicMaster

Para el repasado de acrílicos protéticos, con grano **medio.**
Per la lavorazione di resine per protesi, con granulometria **media.**
Para o processamento de acrílicos protéticos, com grão **médio**.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	150	100	110
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	18,0	24,5	20,0

Shank ISO 6/10C			
HP 658 **104** ...	201 513 150	273 513 100	243 513 110
REF	**P0642**	**P0644**	**P0646**

opt. 10.000 rpm

Importante: Es imprescindible observar las velocidades recomendadas
Importante: attenersi scrupolosamente alle velocità consigliate
Importante: é imperativo observar a velocidade de rotação recomendada!

P0632

P0644

P0642

Nota: el pulido se realiza con el pulidor amarillo sintético NTI Prothetics. Ver página 5.9
Avvertenza: per la lucidatura usare il lucidante giallo per resina NTI Prothetics, vedi pagina 5.9
Indicação: O polimento de brilho é efectuado com os polidores amarelos para acrílico da NTI Prothetics, consulte a pág. 5.9

Pulidores para acrílicos • Lucidanti per resina • Polidores para acrílico

NTI Prothetics el pulidor de silicona para acrílicos protéticos y ortodónticos con grano **grueso.** También está indicado para el repasado de resinas blandas, **verde = pulido previo abrasivo.**

NTI Prothetics il lucidante di silicone per le resine per protesi ed ortodonzia, con granulometria **grossa.** Indicato anche per la lavorazione di resine morbide permanenti, **verde = prelucidatura abrasiva.**

NTI Prothetics o polidor de silicone com grão **grosso**, para acrílicos protéticos e ortodônticos. Também adequado para o processamento de acrílicos macios, **verde = pré-polimento abrasivo.**

NTI Prothetics

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	150	100	110	110	070	055
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	18,0	24,5	18,0	20,0	20,0	15,5
Shank ISO 6/100						
HP 658 **104** ...	201 563 150	273 563 100	237 563 110	243 563 110	273 563 070	243 563 055
REF	**P0672**	**P0674**	**P0675**	**P0676**	**P0677**	**P0679**

opt. 10.000 rpm

P0672

P0674

NTI Prothetics el pulidor de silicona para acrílicos protéticos y ortodónticos con grano **medio.** También está indicado para el repasado de resinas elásticas, **gris = pulido previo fino.**

NTI Prothetics il lucidante di silicone per le resine per protesi ed ortodonzia, con granulometria **media.** Indicato anche per la lavorazione di resine morbide permanenti, **grigio = prelucidatura fina.**

NTI Prothetics o polidor de silicone com grão **médio**, para acrílicos protéticos e ortodônticos. Também adequado para o processamento de acrílicos macios, **cinzento = pré-polimento fino.**

NTI Prothetics

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	150	100	110	110	070	055
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	18,0	24,5	18,0	20,0	20,0	15,5
Shank ISO 6/10C		6/25/100			6/25/100	
HP 658 **104** ...	201 534 150	273 534 100	237 534 110	243 534 110	273 534 070	243 534 055
REF	**P0662**	**P0664**	**P0665**	**P0666**	**P0667**	**P0669**

opt. 10.000 rpm

P0662

P0664

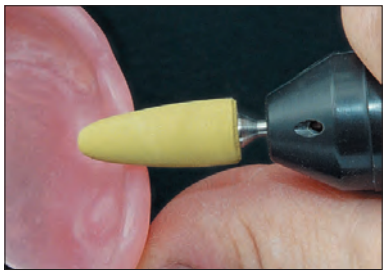
Pulidores para acrílicos • Lucidanti per resina • Polidores para acrílico

NTI Prothetics el pulidor de silicona especial para acrílicos protéticos y ortodónticos, sin grano, **amarillo = Pulido alto brillo.**
NTI Prothetics il lucidante speciale di silicone per le resine per protesi ed ortodonzia, senza granulometria, **giallo = lucidatura a specchio.**
NTI Prothetics O polidor em silicone especial para acrílicos protéticos e ortodônticos, sem grão, **amarelo = polimento de alto brilho.**

NTI Prothetics

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	150	100	110	110	070	055
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	18,0	24,5	18,0	20,0	20,0	15,5
Shank ISO 6/100						
HP 658 **104** ...	201 514 150	273 514 100	237 514 110	243 514 110	273 514 070	243 514 055
REF	**P0652**	**P0654**	**P0655**	**P0656**	**P0657**	**P0659**

opt. 5.000 rpm



P0654

Importante: Es imprescindible observar las velocidades recomendadas
Importante: attenersi scrupolosamente alle velocità consigliate
Importante: é imperativo observar a velocidade de rotação recomendada!

SoftWizard

NTI SoftWizard

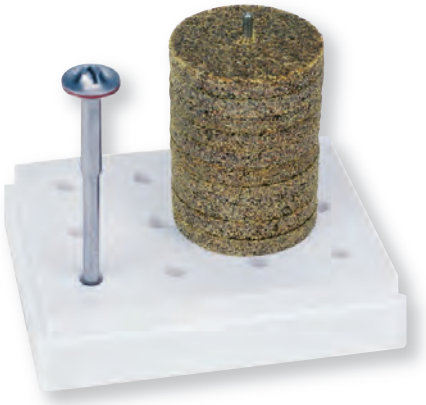
Para el repasado óptimo de materiales blandos.

Per la lavorazione ottimale dei materiali morbidi permanenti.

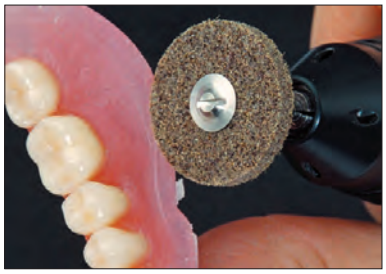
Para o processamento ideal de materiais macios.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0
Shank ISO 10 + 1 Mandrel M029	
638 **900** ...	372 524 220
REF	**P2100**

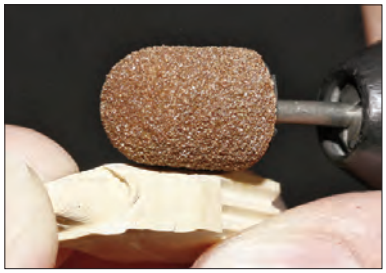
opt. 8.000 rpm



REF **P2100**
10 SoftWizards + 1 Mandril/Mandrini/Mandril M029



P2100



K672R-080

Capuchón abrasivo • Coppette abrasive • Capas abrasivas

Para el repasado óptimo de materiales blandos.

Per la lavorazione ottimale dei materiali morbidi permanenti.

Para o processamento ideal de materiais macios.

pagina / Página **7.4**

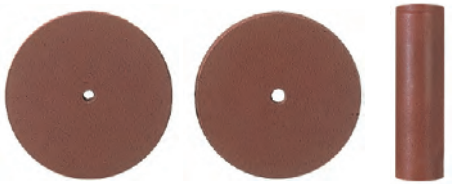
Pulidores para aleaciones preciosas • Lucidanti leghe preziose • Polidores para ligas preciosas

NTI EpsiPol
para oro y composites.
marrón = pulido previo.
Per oro e composito.
Marrone = prelucidatura.
Para ouro e compósito.
castanho = Pré-polimento.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	055	050	150	145	055	030	220
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	16,0	16,0	2,5	2,0	15,5	6,0	0,6
Shank ISO 12/100							6/100
HP 658 **104** ...	257 513 055	292 513 050	303 513 150	373 513 145	243 513 055	243 513 030	345 513 220
REF	**P0040**	**P0041**	**P0042**	**P0043**	**P0044**	**P0046**	**P0047**

opt. 15.000 rpm

NTI EpsiPol
marrón/Marrone/ castanho



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	220	060
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	1,0	22,0
Shank ISO 12/100			
658 **900** ...	372 513 220	371 513 220	114 513 060
REF	**P0001**	**P0005**	**P0023**

opt. 15.000 rpm

NTI EpsiPol
para oro y composite.
verde = pulido alto brillo.
Per oro e composito.
Verde = lucidatura a specchio.
Para ouro e compósito.
verde = Polimento a alto brilho.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	055	050	150	055	030	220
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	16,3	16,0	2,5	15,5	6,0	0,6
Shank ISO 12/100						6/100
HP 658 **104** ...	257 503 055	292 503 050	303 503 150	243 503 055	243 503 030	345 503 220
REF	**P0140**	**P0141**	**P0142**	**P0144**	**P0146**	**P0147**

opt. 10.000 rpm

NTI EpsiPol
verde

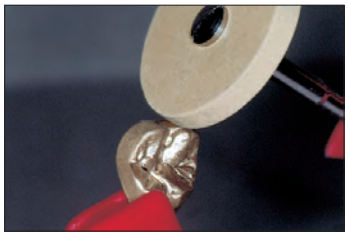
Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	220	060
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	1,0	22,0
Shank ISO 12/100			
658 **900** ...	372 503 220	371 503 220	114 503 060
REF	**P0101**	**P0105**	**P0123**

opt. 10.000 rpm

Los mandriles se encuentran en el capítulo 6. • Per mandrini vedete capitolo n° 6. • Para mandris por favor referir-se ao capítulo 6.

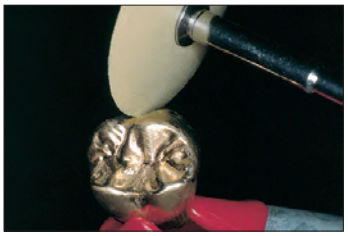
Pulidores para aleaciones preciosas • Lucidanti leghe preziose • Polidores para ligas preciosas

3 niveles de abrasión 3 diversi gradi abrasivi 3 fases de abrasão.



P1811

P1812



P1813

NTI GalacticGold

Verde = el pulidor abrasivo elimina rayaduras y alisa la superficie.

Verde = il lucidante abrasivo, elimina i graffi e lucida le superfici.

verde = o polidor abrasivo elimina riscos e alisa a superfície.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	060	220
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	22,0	3,0
Shank ISO 12/100			
658 **900** ...	372 522 220	114 522 060	303 522 220
REF	**P1801**	**P1802**	**P1803**

opt. 20.000 rpm

NTI GalacticGold

Amarillo = Pulidor de brillo, el pulido previo ideal, con un suave brillo.

Giallo = lucidante, per la prelucidatura ideale con un leggero lucido.

amarelo = o polidor de brilho para o pré-polimento ideal, confere um leve brilho.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	060	220
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	22,0	3,0
Shank ISO 12/100			
658 **900** ...	372 511 220	114 511 060	303 511 220
REF	**P1811**	**P1812**	**P1813**

opt. 15.000 rpm

NTI GalacticGold

Rosa = Pulidor para alto brillo, novedosos componentes con efecto antioxidante.

Rosa = per la lucidatura a specchio, nuovo materiale con effetto antiossidante.

cor-de-rosa = o polidor de alto brilho, material inovador com um efeito antioxidante.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	060	220
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	22,0	3,0
Shank ISO 12/100			
658 **900** ...	372 502 220	114 502 060	303 502 220
REF	**P1821**	**P1822**	**P1823**

opt. 10.000 rpm

Los mandriles se encuentran en el capítulo 6. • Per mandrini vedete capitolo n° 6. • Para mandris por favor referir-se ao capítulo 6.

Pulidores universales • Lucidanti universali • Polidores universais

NTI UniWhite

Pulidores universales de silicona para metales preciosos, acrílico, cemento, amalgama, **grano medio** = granulometría estándar para la reducción.

Lucidante universale di silicone per leghe preziose, resina, cemento, amalgama, **granulometria media** = abrasione standard.

Polidores universais de silicone para ligas preciosas, acrílicos, cimentos, amálgama, **grão médio** = grão standard para desgaste.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	220	170	060	070
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0
Shank ISO 12/100					
658 **900** ...	303 533 220	372 533 220	372 533 170	292 533 060	114 533 070
REF	**P0500**	**P0501**	**P0502**	**P0522**	**P0524**

opt. 15.000 rpm

NTI UniWhite

El pulidor universal de silicona blanco se utiliza ante todo sobre acrílico, **grano fino.**

Lucidante universale di silicone bianco, specialmente usato per resina, **granulometria fina.**

O polidor de silicone branco é utilizado prioritariamente em acrílico, **grão fino.**

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0
Shank ISO 12/100	
658 **900** ...	303 524 220
REF	**P0510**

opt. 10.000 rpm

NTI UniBlack

Grano fino
Granulometria fina
Grão fino

ø 1/10 mm	220
L = mm	3,0
Shank ISO 12/100	
658 **900** ...	303 514 220
REF	**P0410**

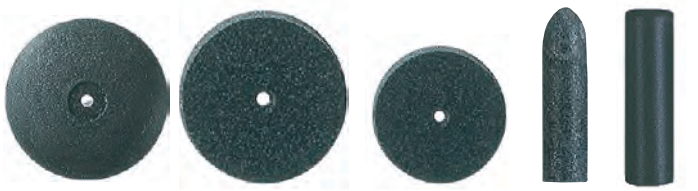
opt. 10.000 rpm

NTI UniBlack

Pulidor universal de silicona para metales preciosos, acrílico, cemento, amalgama. **grano medio** = granulometría estándar para rebajar.

Lucidante universale di silicone per leghe preziose, resina, cemento, amalgama, **granulometria media** = abrasione standard.

Polidores universais de silicone para ligas preciosas, acrílico, cimento, amálgama,
grão médio = grão standard para desgaste.



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	220	170	060	070
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	3,0	3,0	23,0	21,0
Shank ISO 12/100					
658 **900** ...	303 523 220	372 523 220	372 523 170	292 523 060	114 523 070
REF	**P0400**	**P0401**	**P0402**	**P0422**	**P0424**

opt. 15.000 rpm

NTI UniBlack

Pulidor universal para metales preciosos, acrílico, cemento, amalgama. **grano medio.**

Lucidante universale di silicone per leghe preziose, resina, cemento, amalgama, **granulometria media.**

Polidores universais para ligas preciosas, acrílico, cimento, amálgama, **grão médio.**

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	055	150
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	16,3	2,5
Shank ISO 12/100		
HP 658 **104** ...	257 523 055	303 523 150
REF	**P0440**	**P0442**

opt. 15.000 rpm

Los mandriles se encuentran en el capítulo 6. • Per mandrini vedete capitolo n° 6. • Para mandris por favor referir-se ao capítulo 6.

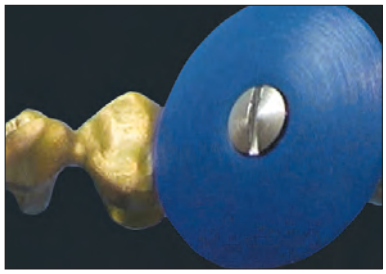
Pulidores universales • Lucidanti universali • Polidores universais

NTI UniBlue

Pulidores universales de silicona para metales preciosos, composites, cemento y amalgama **grano medio.**

Lucidante universale di silicone per leghe preziose, composito, cemento, amalgama, **granulometria media.**

Polidores universais de silicone para ligas preciosas, compósitos, cimento e amálgama, **grão médio.**



PB0410

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0

Shank	ISO	12/100	
	658 **900** ...		372 522 220
		REF	**PB0401**

opt. 15.000 rpm

NTI UniBlue

Pulidores universales de silicona para metales preciosos y composites **grano fino.**

Lucidante universale di silicone per leghe preziose e composito, **granulometria fine.**

Polidores universais de silicone para ligas preciosas e compósitos, **grão fino.**

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0

Shank	ISO	12/100	
	658 **900** ...		303 522 220
		REF	**PB0410**

opt. 15.000 rpm

NTI UniBlue

Llama
grano medio.

Fiamma
granulometria media.

Chama
grão médio.

ø 1/10 mm	055
L = mm	16,3

Shank	ISO	12/100	
HP	658 **104** ...		257 522 055
		REF	**PB0440**

opt. 15.000 rpm

Pulidores para titanio • Lucidanti per titanio • Polidores para titânio

NTI TitanMaster

para todos los materiales de titanio
gris = grueso pulido previo.

Per tutti i materiali di titanio
grigio = prelucidatura abrasiva.

para todos os materiais de titânio
cinzento = pré-polimento abrasivo.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	220	060	060
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	3,0	23,0	22,0

Shank	ISO	12/100				
	658 **900** ...		372 521 220	303 521 220	292 521 060	114 521 060
		REF	**P1701**	**P1702**	**P1703**	**P1704**

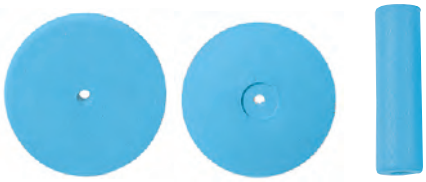
opt. 15.000 rpm

NTI TitanMaster

para todos los materiales de titanio
azul = fino pulido brillo.

Per tutti i materiali di titanio
blu = lucidatura fine.

para todos os materiais de titânio
azul = polimento fino com brilho.



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	220	060
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	3,0	22,0

Shank	ISO	12/100		
	658 **900** ...		372 512 220	303 512 220	114 512 060
		REF	**P1706**	**P1707**	**P1709**

opt. 10.000 rpm

Los mandriles se encuentran en el capítulo 6. • Per mandrini vedete capitolo n° 6. • Para mandris por favor referir-se ao capítulo 6.

Para aleaciones no preciosas • Per leghe non preziose • Polidores para ligas NP

NTI NE Master

para metales no preciosos utilizados en la técnica de la metal-cerámica.

Per leghe non preziose ceramizzabile.

para ligas não preciosas na técnica de metalocerâmica.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	220	060	070
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	1,1	22,0	21,0

Shank ISO — 12/100

618 **900** ...	372 524 220	371 524 220	114 524 060	114 524 070	
REF	**P1001**	**P1005**	**P1020**	**P1023**	

opt. 15.000 rpm

NE - HP

ø 1/10 mm	050
L = mm	20,0

6/100

HP 618 **104** ...	257 524 050
	P1030

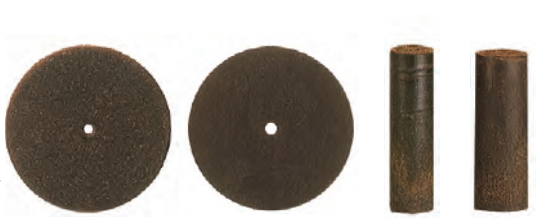
Cromo-cobalto • Cromo-cobalto • Crómio-Cobalto

NTI CCTop

Pulidor abrasivo para metales no preciosos en la técnicade la metal-cerámica, de larga vida útil.

Lucidante abrasivo per leghe non preziose ceramizzabili, lunga durata.

Polidores abrasivos para metais não preciosos na técnica de metalocerâmica, de longa vida útil.



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	220	060	070
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	1,3	22,0	21,0

Shank ISO — 100

618 **900** ...	372 514 220		114 514 060	114 514 070
fino/fina/fino REF	**P0201**		**P0220**	**P0223**
618 **900** ...	372 533 220	371 533 220	114 533 060	114 533 070
medio/media/médio REF	**P0202**	**P0205**	**P0221**	**P0224**
618 **900** ...	372 534 220		114 534 060	114 534 070
grueso/grossa/grosso REF	**P0203**		**P0222**	**P0225**

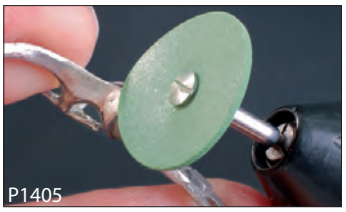
opt. 15.000 rpm

ø 1/10 mm	100
L = mm	24,5

Shank ISO — 6/25/100

HP	618 **104** ...	273 533 100
REF		**P0264**

opt. 15.000 rpm



NTI SteelMaster

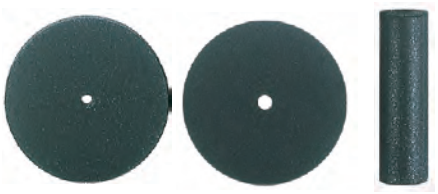
el pulidor flexible para cromo-cobalto, en dos niveles de abrasividad, elimina rayaduras y alisa las superficies.

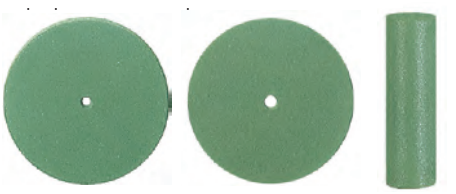
Il lucidante flessibile per leghe di cobalto-cromo, con due gradi di abrasione, rimuove i graffi e liscia le superfici.

O polidor flexível para Crómio-Cobalto com duas fases abrasivas, elimina riscos e alisa as superfícies.

negro = pulido previo
nero = prelucidatura
preto = Pré-polimento

verde = pulido fino
verde = lucidatura fine
verde = Polimento fino





Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	220	060	220	220	060
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	3,0	1,0	22,0	3,0	1,0	22,0

Shank ISO — 100

652 **900** ...	372 523 220	371 523 220	114 523 060	372 513 220	371 513 220	114 513 060
REF	**P1301**	**P1305**	**P1323**	**P1401**	**P1405**	**P1423**

opt. 15.000 rpm — opt. 10.000 rpm

Pulidores de fisuras y pulidores finos • Lucidanti per fissure e per lucido fine
Polidores para fissuras e polidores finos

NTI CeraDiaPoint

Repasado ultrafino sobre cerámica, pulidor con grano de diamante, marrón medio.

Rifinitura fine per ceramica, lucidante con grani di diamante, marrone medio.

Trabalho de aperfeiçoamento em cerâmica, Pol. com grão de diamante, castanho médio.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	020	030
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	20,0	22,0

Shank ISO 25

658 **000** ...	114 514 020	114 514 030
REF	**P11004**	**P1104**

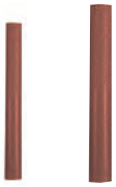
opt. 20.000 rpm

NTI EpsiPoint

Pulidor para caras oclusales en oro y composite.

Lucidatura delle superfici occlusali per oro e composito.

Polidores para superfícies oclusais para ouro e compósitos.



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	020	030
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	20,0	22,0

Shank ISO 100

658 **000** ...	114 513 020	114 513 030
REF	**P11002**	**P1102**

Tamaño grano • Granulometria • Tamanho de grão: rojo = media, rosso = medium, vermelho = médio

opt. 20.000 rpm

NTI CCPoint

Pulidor para caras oclusales en aleaciones de cromo-cobalto.

Lucidatura delle superfici occlusali per leghe di cobalto-cromo.

Polidores para superfícies oclusais para ligas de crómio-cobalto.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	030	020	030
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	22,0	20,0	22,0

Shank ISO 100

618 **000** ...	114 534 030	114 533 020	114 533 030
REF	**P 1100**	**P 11001**	**P 1101**

Tamaño grano • Granulometria • Tamanho de grão: supergrueso, supergrossa, supergrosso | marrón = grueso, marrone = grossa, castanho = grosso

opt. 20.000 rpm

NTI TitanPoint

Pulidor para caras oclusales en todos los materiales de titanio.

Lucidatura delle superfici occlusali per tutti i materiali di titanio.

Polidores para superfícies oclusais para todos os materiais de titânio.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	030
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	22,0

Shank ISO 100

658 **000** ...	114 521 030
REF	**P1171**

Tamaño grano • Granulometria Tamanho de grão: gris blanco = abrasivo, grigio-bianco = abrasivo, cinzento branco = abrasivo

opt. 20.000 rpm

NTI CompoPoint

Especialmente desarrollado para el pulido ultrafino sobre todos los composites, gris claro.

Specialmente per la lucidatura fine di tutti i compositi, grigio chiaro.

Especialmente desenvolvido para o polimento fino de todos os tipos de compósito, cinzento claro.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	020	030
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	20,0	22,0

Shank ISO 100

658 **000** ...	114 493 020	114 493 030
REF	**P11005**	**P1105**

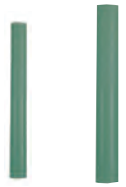
opt. 20.000 rpm

NTI EpsiPoint

Pulidor para caras oclusales en oro y composite.

Lucidatura delle superfici occlusali per oro e composito.

Polidores para superfícies oclusais para ouro e compósitos.



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	020	030
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	20,0	22,0

Shank ISO 100

658 **000** ...	114 503 020	114 503 030
REF	**P11003**	**P1103**

Tamaño grano • Granulometria • Tamanho de grão: verde = fino, verde = fine, verde = fino

opt. 15.000 rpm

NTI SteelPoint

Pulidor para caras oclusales en aleaciones de cromo-cobalto.

Lucidatura delle superfici occlusali per leghe di cobalto-cromo.

Polidores para superfícies oclusais para ligas de crómio-cobalto.

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	020	030
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	20,0	22,0

Shank ISO 100

652 **000** ...	114 523 020	114 523 030
REF	**P11006**	**P1106**

Tamaño grano • Granulometria • Tamanho de grão: negro = grueso, nero = grossa, preto = grosso

opt. 20.000 rpm

Mandriles NTI Point
inoxidable
Mandrini NTI Point
inossidabile
Mandris NTI Point
aço inox

L = mm	2,0	3,0

Shank ISO 6/10C

HP	330 **104** 612 431 020	REF	**M06**
HP	330 **104** 612 432 030	REF	**M006**

Pulidores de fisuras y pulidores finos • Lucidanti per fissure e per lucido fine
Polidores para fissuras e polidores finos

Cepillo de acero
para mandril M006
- para matizar caras oclusales
- limpieza del interior de coronas
- pulido previo

Inserto spazzolino d'acciaio
per mandrino M006
- per rendere opache le superfici occlusali
- per la pulizia interna delle corone
- per la prelucidatura

Pincel de aço para mandril M006
- para matizar superfícies oclusais
- limpeza interior de coroas
- pré-polimento

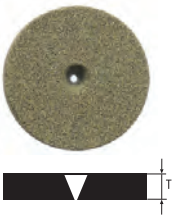
Shank	ISO	6
REF		**P 1110**

opt. 5.000 rpm

Piedra para rectificar
especial para pulidores NTI Point, el orificio cónico en el centro facilita la formación de una punta en los pulidores.

Pietra speciale
Speciale per le lucidanti NTI Point Il foro conico centrale facilita la formazione della punta.

Pedra para afiar
Especial para polidores NTI Point, orifício central cónico permite um afiamento fácil e simples dos polidores.



19,0/3,0 mm

Shank	ISO	1
	653 **900** ...	373 523 190
REF		**P 1108**

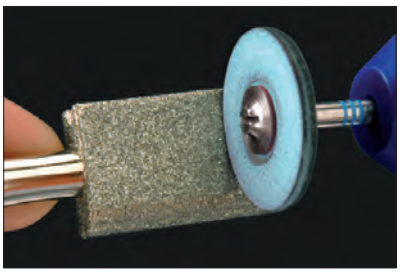
Instrumentos de mantenimiento para el instrumental rotatorios
Cura degli strumenti rotanti
Instrumentos para a manutenção de instrumentos rotativos

Instrumento con revestimiento de diamante
diamantado por ambas caras, para centrar, rectificar y limpiar pulidores.

Strumento diamantato per la cura delle frese
Completamente diamantata, per centrare, formare e pulire i gommini.

Instrumento de rectificação diamantado em ambos os lados para centrar, modelar e restaurar polidores deformados.

L mm =	116
1	REF **P4060**



Limpiar las superficies de pulido.
Pulizia della superficie dei lucidanti.
Limpeza das superfícies dos polidores.

Cepillos • Spazzolini • Escovas

Cerda natural (oscuro), cerda blanda para el pulido con pasta.

Pelo de cabra (claro), pelo duro para el pulido con pasta.

Setole naturali (scure), spazzolini morbidi per la lucidatura con pasta.

Setole di capra (chiare), spazzolini duri per la lucidatura con pasta.

Pêlo natural (escuro), cerdas macias adequadas ao polimento com pasta.

Pêlo de cabra (claro), cerdas duras adequadas ao polimento com pasta.

Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	14,5	14,5
Shank ISO 12		
HP 100 **104** 543 000 145 REF	**P1259**	
HP 090 **104** 543 000 145 REF		**P1260**

opt. 15.000 rpm

Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	18,0	18,0
Shank ISO 12		
HP 100 **104** 543 180 ... REF	**P1261**	
HP 090 **104** 543 180 ... REF		**P1262**

opt. 15.000 rpm

Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	12,0
Shank ISO 12	
HP 090 **104** 542 000 120 REF	**P1264**

opt. 15.000 rpm

Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	19,5	19,5
Shank ISO 12		
HP 100 **104** 543 000 195 REF	**P1268**	
HP 090 **104** 543 000 195 REF		**P1267**

opt. 15.000 rpm

Cepillo de Pulir para composite
Spazzolini per lucidatura compositi
composite polishing brush
Escovas para polimento de compósitos
Brosse à polir pour composite

Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	22,0
Shank ISO 6 REF	
HP 030 **104** 543 514 220	**P1270**

opt. 6.000 rpm

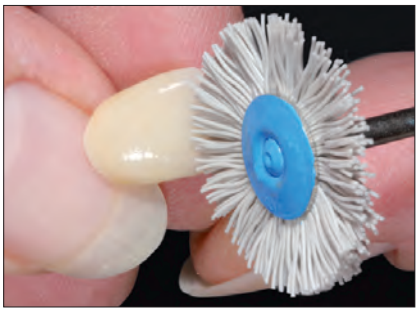
Die Fasern der Bürsten sind mit integrierten Polierkörpern durchsetzt.

Le setole degli spazzolini contengono degli abrasivi di base.

The fibres of the brush are impregnated with polishing particles.

As fibras das escovas são impregnadas com corpos de polimento.

Les fibres des brosses sont imprégnées de particules à polir.



Disco de algodón para pulido • Spazzolino di cotone • Polidor de algodão

Fibras de algodón de alta calidad firmemente remachadas con el mandril. Previene de una excesiva formación de polvo.

La elevada calidad del material garantiza una excelente vida útil.

La ajustada conexión simplifica el pulido con la pieza de mano.

Le fibre di cotone di alta qualità sono saldamente unite con il mandrino. Ciò evita una eccessiva formazione di polvere.

L'alta qualità del materiale assicura una lunga durata del prodotto.

La densità delle fibre facilita la lucidatura a specchio con il manipolo.

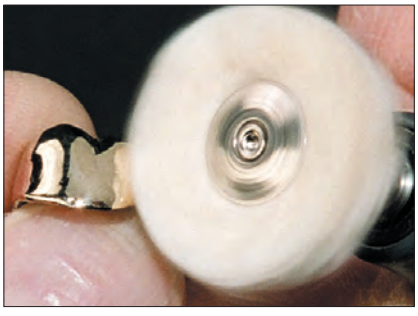
Fibras de algodão da mais alta qualidade, bem fixas ao encaixe do mandril. Isto impede uma formação excessiva de pó.

A elevada qualidade do material de base, garante uma longa vida útil.

A densidade de fixação facilita o polimento de alto brilho com a peça de mão.

Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	22,0
Shank ISO 12	
HP 050 **104** 373 000 220 REF	**P1269**

opt. 3.000 rpm



Mandriles para discos 6.4
Mandrini per dischi
Mandris para discos

Mandriles para cilindros 6.4
Mandrino a spirale
Mandris tipo fuso

Mandril Moore 6.4
Mandrini Moore
Mandril de Moore

Mandriles NTI Point 6.4
Mandrini NTI Point
Mandris NTI Point

Mandril especial para zurdos 6.4
Mandrini speciali per persone mancine
Mandril especial para canhotos

Mandriles para papel esmeril 6.5
Mandrini per carta vetrata
Mandris para papel de lixa

Adaptadores FG 6.5
Adattatori FG
Adaptadores FG

Vainas reductoras niqueladas 6.5
Riduttori nichelatiriduttori nichelati
Adaptadores redutores niquelados

Mandriles

Mandrini

Mandris

Mandriles para todas las aplicaciones

Mandrini per tutte le indicazioni

Mandris para todas as aplicações

Zona de ajuste de todos los mandriles sin rosca.

Vite con filettatura parziale per tutti i mandrini per dischi.

A zona de ajuste em todos os mandris é sem rosca.

Delicado diseño del cabezal.

Testa dalla forma piccola.

Desenho delicado da cabeça.

Mandriles para discos • Mandrini per dischi • Mandris para discos

Mandril a rosca 303/050, pieza de mano, inoxidable, Vástago PM

Mandrino a vite, 303/050, manipolo, inossidabile

Mandril 303/050, PM aço inox, para discos

Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	5,0

Shank	ISO	6/100	REF	
HP	330 **104** 603 391 050			**M001**

Mandril a rosca, 305 RF/050, pieza de mano, reforzado, inoxidable

Mandrino a vite, 305 RF/050, manipolo rinforzato, inossidabile

Mandril 305 RF/050, PM aço inox reforçado, para discos

Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	5,0

Shank	ISO	6/100	REF	
HP	330 **104** 604 391 050			**M007**

Mandril a rosca, 305/080, pieza de mano, reforzado, inoxidable

Mandrino a vite, 305/080, manipolo rinforzato, inossidabile

Mandril 305/080, PM aço inox reforçado

Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	8,0

Shank	ISO	6/100	REF	
HP	330 **104** 604 391 080			**M029**

Mandril especial para zurdos
Mandrini speciali per persone mancine
Mandril especial para canhotos

Mandril a rosca 305, pieza de mano incl. platillos reforzados, inoxidable

Mandrino a vite 305, manipolo incluse rondelle di rinforzo, inossidabile

Mandril 305, PM aço inox reforçado, flanges incluídas

Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	14,0

Shank	ISO	6/100	REF	
HP	330 **104** 604 391 140			**M021**

Mandril especial para zurdos, inoxidable

Mandrino speciali per mancini, inossidabile

Mandril especial, PM para canhotos, aço inox 305 RF/050 PM

Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	5,0

Shank	ISO	6/100	REF	
HP	330 **104** 601 391 050			**ML007**

Mandriles para cilindros • Mandrino a spirale • Mandris tipo fuso

Mandril helicoidal 301L, pieza de mano, acero especial, niquelado

Mandrino a spirale 301L manipolo acciaio speciale, nichelato

Mandril espiral 301L, PM aço especial, niquelado

Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	5,0

Shank	ISO	6/100	REF	
HP	312 **104** 610 415 050			**M004**

Mandril helicoidal 329, pieza de mano, inoxidable

Mandrino a spirale 329, manipolo, acciaio inossidabile

Mandril espiral 329, PM aço inox

Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	2,3

Shank	ISO	6/100	REF	
HP	330 **104** 610 417 023			**M016**

Mandril helicoidal 310G, pieza de mano, inoxidable

Mandrino a spirale 310G, manipolo acciaio inossidabile

Mandril espiral 310G, PM aço inox

Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	2,3

Shank	ISO	6/100	REF	
HP	330 **104** 611 418 023			**M017**

Mandril de Moore
Mandrini Moore
Mandril de Moore

Mandril de Moore, pieza de mano, niquelado

Mandrino Moore, manipolo, nichelato

Mandril de Moore, PM niquelado

Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	6,0

Shank	ISO	6/100	REF	
HP	312 **104** 615 421 060			**M018**

Mandriles NTI Point
Mandrini NTI Point
Mandris NTI Point

Mandril NTI Point, soporte para pulidor de caras oclusales, inoxidable

Mandrino NTI Point, per i lucidanti occlusali, inossidabile

Mandril NTI Point, para polidores oclusais, aço inox

Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	2,0	3,0

Shank	ISO	6/100	REF		
HP	330 **104** 612 431 020			**M06**	
HP	330 **104** 612 432 030				**M006**

Mandriles para papel esmeril • Mandrini per carta vetrata • Mandris para papel de lixa

Mandril para papel esmeril, pieza de mano, niquelado

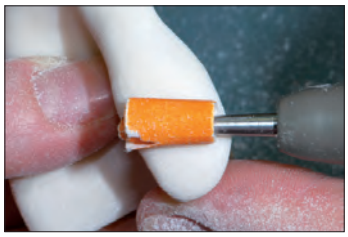
Mandrino per carta vetrata, manipolo, nichelato

Mandril para papel de lixa, PM niquelado

Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	4,2

Shank ISO 6/100 REF

HP 312 **104** 622 444 042 **M013**



M013

Adaptadores FG • Adattatori FG • Adaptadores FG

Seguridad y rapidez - fije su instrumento FG en el adaptador para pieza de mano HP sencillamente insertándolo. El vástago está diseñado como una pinza de apriete que se sujeta por sí sola. Una vez insertado, el instrumento permanece en el adaptador hasta que se desecha. Gracias al acero especial inoxidable, es posible esterilizar el adaptador junto con el instrumento en todas las soluciones desinfectantes, así como en el autoclave.

Inserzione **Sicura e rapida** dello strumento FG nel portafrese per manipolo HP. Il gambo è come una pinza autobloccante. Una volta infilato, lo strumento rimane al suo posto fino a che sia usato completamente. Grazie all'acciaio speciale, il portafrese può essere sterilizzato con le comuni soluzioni disinfettanti o messo in autoclave insieme alla fresa stessa.

Rapidez e segurança - Insira seu instrumento FG no adaptador PM. A haste é uma pinça de aperto automático.
Uma vez inserido, o instrumento permanece na haste até perder as propriedades de corte. Fabricado em aço inox especial, o adaptador e a broca podem ser esterilizados em uma solução ou em autoclave.

6/100 REF **M025**

max. 20.000 rpm

Adaptadores FG
Adattatori FG
Adaptadores FG

Con los adaptadores FG es posible utilizar cada instrumento FG también en la pieza de mano (ø 2,35 mm).

Con gli adattatori portafrese FG ogni strumento FG può essere usato con il manipolo (ø 2,35 mm).

Com o adaptador FG, qualquer instrumento FG pode ser convertido para uso na peça de mão, (ø 2,35mm).

Tamaño/Grandezza/Tamanho mm	016

Shank ISO 6/100 REF

HP 330 **104** 612 434 016 **M022**

max. 20.000 rpm

Vainas reductoras niqueladas
Riduttori nichelatiriduttori nichelati
Adaptadores redutores niquelados

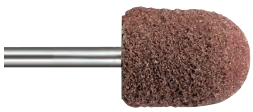
Para pinza de apriete
ø 2,35 mm a ø 1,60 mm.

Per pinza portafresa
ø 2,35 mm a ø 1,60 mm.

Para pinça
ø 2,35 mm para ø 1,60 mm.

6/100 REF **M032**

max. 20.000 rpm



Capuchones abrasivos 7.4
Cappe abrasive
Capas abrasivas

Abrasivo para cerámica de corindón marrón 7.4
Abrasivi a legante ceramico di corindone marrone
Abrasivos cerâmicos de corindo castanho

Abrasivo para cerámica de carburo de silicio verde 7.5, 7,6
Abrasivi a legante ceramico di carburo di silicio verde
Abrasivos cerâmicos de carbureto de silício verde

Abrasivo para cerámica de corindón rosa 7.6
Abrasivi a legante ceramico di corindone rosa
Abrasivos cerâmicos de corindo cor-de-rosa

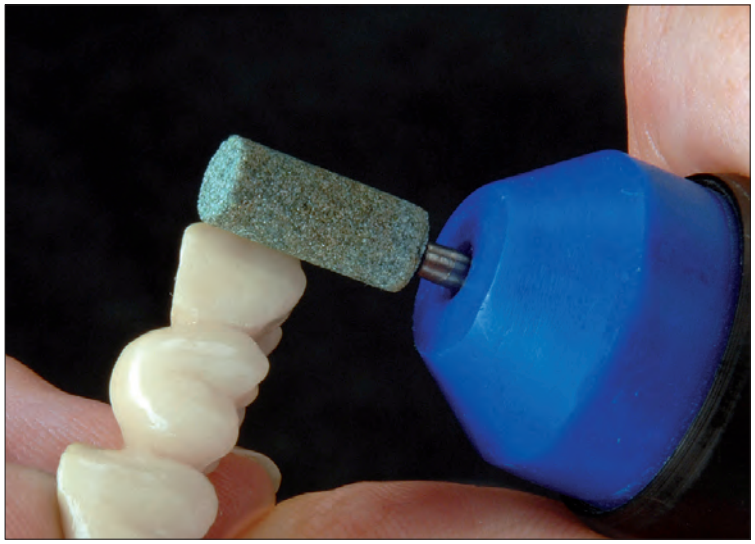
Discos de separación, reforzado 7.7
Dischi separatori, rinforzata
Discos de separação, reforçados

Discos de separación 7.7
Dischi separatori
Discos de separação

Abrasivos cerámicos, Capuchón abrasivo

Abrasivi per ceramica, Cappe abrasive

Abrasivos cerâmicos, Capas abrasivas



Laboratorio • Laboratorio • Laboratório

Los conocidos y probados abrasivos para cerámica, en una selección de diferentes formas y granulados.
Como material abrasivo puede encontrar tanto el carburo de silicio verde para cerámica, como corindón refinado marrón y rojo para la preparación de aleaciones.
Tendrá además a su disposición gran cantidad de discos de corte en varios tamaños y grosores.

Abrasivi a legante ceramico conosciuti e apprezzati da tempo, in un' utile gamma di forme e granulometrie.
Sono disponibili gli abrasivi verdi al carburo di silicio per ceramica e di corindone marrone e rosso per la lavorazione delle leghe.
Dischi separatori di diametri e spessori diversi sono un completamento utile.

Os abrasivos cerâmicos já conhecidos e comprovados, agora numa variedade adequada de forma e tamanho de grão.
Encontram-se à disposição materiais abrasivos, como o carbureto de silício verde para cerâmica, bem como corindo castanho e cor-de-rosa, para trabalhar ligas metálicas.
Um complemento ideal, constituem os discos de separação disponíveis em diversos tamanhos e espessuras.

Capuchones abrasivos • Cappe abrasive • Capas abrasivas

Áreas de utilización: resinas de prótesis, materiales de cubeta, yeso y resinas blandas.
Indicazioni: resine per protesi, materiale per cucchiai individuali, gesso e resine morbide permanenti.
Áreas de aplicação: acrílicos protéticos, materiais de moldeiras individuais, gesso e acrílicos macios.

Cilindro, punta redondeada
Cilindro a punta rotonda
Cilíndrica, ponta redonda

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	12,5

Shank ISO REF

HP 603 **920** 144 543 125 **K672R-080-SET**
Set: 1 mandril M038, 10 capuchones abrasivos
1 mandrino M038, 10 cappe abrasive
1 Mandril M038, 10 capas abrasivas

25 Paquete de relleno, Pacco di ricambio, Embalagem recarga **K672R-080**

opt. 20.000 rpm

Cilindro, puntiagudo
Cilidro, a punta
Cilíndrica, pontiaguda

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	12,5

Shank ISO REF

HP 603 **920** 133 543 125 **K676S-080-SET**
Set: 1 mandril M039, 10 capuchones abrasivos
1 mandrino M039, 10 cappe abrasive
1 Mandril M039, 10 capas abrasivas

25 Paquete de relleno, Pacco di ricambio, Embalagem recarga **K676S-080**

opt. 20.000 rpm

Cumplimiento del número de revoluciones:
El uso a 20.000 min^{-1} y la aplicación ligera de presión aumenta la vida útil.

Rispetto della velocità di rotazione: 20.000 min^{-1} e l'uso con leggera pressione durante la lavorazione aumenta la durata.

A observância do número de rotações recomendado: 20.000 rotações por min^{-1} e a aplicação do instrumento com uma leve pressão de trabalho prolongam a sua vida útil.

Abrasivos
De corindón especial marrón, para el desbastado abrasivo de aleaciones metálicas.

Abrasivi
Di corindone marrone d'alta qualità, per la molatura abrasiva delle leghe metalliche.

Abrasivos
de corindo castanho, para desgaste rápido de ligas metálicas.

M = Grano medio 230
grana media • grão médio

731 (107)
Cilindro
Cilindro
Cilíndrica

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	6,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	13,0

Shank ISO REF 12/100
HP 635 **104** 107 522 065 **NM731BR**
opt. 20.000 rpm

732 (107)
Cilindro
Cilindro
Cilíndrica

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	5,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	12,0

Shank ISO REF 12/100
HP 635 **104** 107 522 050 **NM732BR**
opt. 20.000 rpm

733 (168)
Cono, punta plana
Cono a testa piatta
Cônica, ponta plana

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	3,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,5

Shank ISO REF 12/100
HP 635 **104** 168 522 035 **NM733BR**
opt. 20.000 rpm

G = Grano grueso 240
grana grossa • grão grosso

731 (107)
Cilindro
Cilindro
Cilíndrica

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	6,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	13,0

Shank ISO REF 12/100
HP 635 **104** 107 532 065 **NG731BR**
opt. 20.000 rpm

732 (107)
Cilindro
Cilindro
Cilíndrica

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	5,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	12,0

Shank ISO REF 12/100
HP 635 **104** 107 532 050 **NG732BR**
opt. 20.000 rpm

F = Grano fino 220
grana fina • grão fino

733 (168)
Cono, punta plana
Cono a testa piatta
Cônica, ponta plana

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	3,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,5

Shank ISO REF 12/100
HP 635 **104** 168 512 035 **NF733BR**
opt. 20.000 rpm

NF	marrón/marrone/castanho	= Grano fino / Grana fine / Granulação fina	220
NM	marrón/marrone/castanho	= Grano medio / Grana media / Granulação média	230
NG	marrón/marrone/castanho	= Grano grueso / Grana grossa / Granulação grossa	240

Abrasivos cerámicos • Abrasivi per ceramica • Abrasivos cerâmicos

Abrasivos
De carburo de silicio verde.
Este abrasivo está indicado para materiales cerámicos.

Abrasivi
Di carburo di silicio verde.
Questi abrasivi sono indicati per i materiali di ceramica.

Abrasivos
de carbureto de silício verde, para desgaste de materiais cerâmicos.

F = Grano fino 120
grana fina • grão fino

645 (161)
Cono, puntiagudo
Cono triangolare
Cônica, pontiaguda

Tamaño/Grandezza/Tamanho ⌀ 1/10 mm	2,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	7,0

Shank ISO	REF	12/100
HP 655 **104** 161 513 025	**NF645GR**	

opt. 10.000 rpm

649 (171)
Cono, punta plana
Cono a testa piatta
Cônica, ponta plana

Tamaño/Grandezza/Tamanho ⌀ 1/10 mm	2,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	6,0

Shank ISO	REF	12/100
HP 655 **104** 171 513 025	**NF649GR**	

opt. 10.000 rpm

661 (243)
Llama
Fiamma
Chama

Tamaño/Grandezza/Tamanho ⌀ 1/10 mm	2,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	7,0

Shank ISO	REF	12/100
HP 655 **104** 243 513 025	**NF661GR**	

opt. 10.000 rpm

671 (199)
Cono, punta redondeada
Cono a testa rotonda
Cónica, ponta redonda

Tamaño/Grandezza/Tamanho ⌀ 1/10 mm	5,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,0

Shank ISO	REF	12/100
HP 655 **104** 199 513 050	**NF671GR**	

opt. 10.000 rpm

703 (041)
Rueda
Disco
Roda

Tamaño/Grandezza/Tamanho ⌀ 1/10 mm	13,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	1,5

Shank ISO	REF	12/100
HP 655 **104** 041 513 130	**NF703GR**	

opt. 10.000 rpm

727 (024)
Cono invertido
Cono invertito
Cone invertido

Tamaño/Grandezza/Tamanho ⌀ 1/10 mm	12,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	6,0

Shank ISO	REF	12/100
HP 655 **104** 024 513 120	**NF727GR**	

opt. 10.000 rpm

M = Grano medio 130
grana media • grão médio

671 (199)
Cono, punta redondeada
Cono a testa rotonda
Cónica, ponta redonda

Tamaño/Grandezza/Tamanho ⌀ 1/10 mm	5,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,0

Shank ISO	REF	12/100
HP 655 **104** 199 523 050	**NM671GR**	

opt. 10.000 rpm

732 (107)
Cilindro
Cilindro
Cilíndrica

Tamaño/Grandezza/Tamanho ⌀ 1/10 mm	5,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	12,0

Shank ISO	REF	12/100
HP 655 **104** 107 523 050	**NM732GR**	

opt. 10.000 rpm

702 (041)
Rueda
Disco
Roda

Tamaño/Grandezza/Tamanho ⌀ 1/10 mm	10,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	2,0

Shank ISO	REF	12/100
HP 655 **104** 041 523 100	**NM702GR**	

opt. 10.000 rpm

731 (107)
Cilindro
Cilindro
Cilíndrica

Tamaño/Grandezza/Tamanho ⌀ 1/10 mm	6,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	13,0

Shank ISO	REF	12/100
HP 655 **104** 107 523 065	**NM731GR**	

opt. 10.000 rpm

La lista de precios indica la unidad de embalaje
Per le unità di imballo vedere il listino prezzi
Unidades de embalagem ver na lista de preços

Ejemplo • Esempio • Exemplo:
NM671GRD = 12
NM671GRG = 100

NF	verde /verde / verde	= Grano fino / Grana fine / Granulação fina	120
NM	verde /verde / verde	= Grano medio / Grana media / Granulação média	130

Abrasivos cerámicos • Abrasivi per ceramica • Abrasivos cerâmicos

M = Grano medio 130
Grana media • Grão médio

733 (168)
Cono, punta plana
Cono a testa piatta
Cônica, ponta plana

Tamaño/Grandezza/Tamanho ⌀ 1/10 mm	3,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,5

Shank ISO	REF	12/100
HP 655 **104** 168 523 035	**NM 733 GR**	

opt. 10.000 rpm

734 (316)
Borde cortante
Bordo a coltello
Lentilha

Tamaño/Grandezza/Tamanho ⌀ 1/10 mm	9,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	-

Shank ISO	REF	12/100
HP 655 **104** 316 523 090	**NM 734 GR**	

opt. 10.000 rpm

736 (012)
Cono invertido
Cono invertito
Cone invertido

Tamaño/Grandezza/Tamanho ⌀ 1/10 mm	6,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	6,5

Shank ISO	REF	12/100
HP 655 **104** 012 523 065	**NM 736 GR**	

opt. 10.000 rpm

Abrasivos
De corindón especial rosa. Abrasivo universal para aleaciones metálicas.

Abrasivi
Di corindone rosa d'alta qualità. Questi abrasivi sono indicati per leghe metalliche.

Abrasivos
de corindo cor-de-rosa, para desgaste de ligas metálicas.

M = Grano medio 330
grana media • grão médio

661 (243)
Llama
Fiamma
Chama

Tamaño/Grandezza/Tamanho ⌀ 1/10 mm	2,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	7,0

Shank ISO	REF	12/100
HP 625 **104** 243 523 025	**NM 661 RO**	

opt. 20.000 rpm

671 (199)
Cono, punta redondeada
Cono a testa rotonda
Cónica, ponta redonda

Tamaño/Grandezza/Tamanho ⌀ 1/10 mm	5,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,0

Shank ISO	REF	12/100
HP 625 **104** 199 523 050	**NM 671 RO**	

opt. 20.000 rpm

732 (107)
Cilindro
Cilindro
Cilíndrica

Tamaño/Grandezza/Tamanho ⌀ 1/10 mm	5,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	12,0

Shank ISO	REF	12/100
HP 625 **104** 107 523 050	**NM 732 RO**	

opt. 20.000 rpm

733 (168)
Cono, punta plana
Cono a testa piatta
Cônica, ponta plana

Tamaño/Grandezza/Tamanho ⌀ 1/10 mm	3,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	10,5

Shank ISO	REF	12/100
HP 625 **104** 168 523 035	**NM 733 RO**	

opt. 20.000 rpm

734 (316)
Borde cortante
Bordo a coltello
Lentilha

Tamaño/Grandezza/Tamanho ⌀ 1/10 mm	9,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	-

Shank ISO	REF	12/100
HP 625 **104** 316 523 090	**NM 734 RO**	

opt. 20.000 rpm

G = Grano grueso 340
grana grossa • grão grosso

731 (107)
Cilindro
Cilindro
Cilíndrica

Tamaño/Grandezza/Tamanho ⌀ 1/10 mm	6,5
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	13,0

Shank ISO	REF	12/100
HP 625 **104** 107 533 065	**NG 731 RO**	

opt. 20.000 rpm

732 (107)
Cilindro
Cilindro
Cilíndrica

Tamaño/Grandezza/Tamanho ⌀ 1/10 mm	5,0
Largo/Lunghezza/Comprimento mm	12,0

Shank ISO	REF	12/100
HP 625 **104** 107 533 050	**NG 732 RO**	

opt. 20.000 rpm

La lista de precios indica la unidad de embalaje
Per le unità di imballo vedere il listino prezzi
Unidades de embalagem ver na lista de preços

Ejemplo • Esempio • Exemplo:
NG732ROD = 12
NG732ROG = 100

SD7000D = 12
SD7000E = 25
SD7000G = 100

NM	rosa / rosa / cor de rosa	= Grano medio / Grana media / Granulação média	330
NG	rosa / rosa / cor de rosa	= Grano grueso / Grana grossa / Granulação grossa	340

Discos de separación • Dischi separatori • Discos de separação

Aleaciones de metales nobles
Leghe preziose
Ligas metálicas preciosas

- riesgo de fractura reducido
- elevada resistencia
- excelente vida útil
- excelente rentabilidad económica

- Ridotto rischio di rottura
- Elevata resistenza
- Eccellente durata
- Molto economico

- Reduzido risco de fractura
- elevada estabilidade
- vida útil excelente
- óptima rentabilidade

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220
Grosor/Spessore/Espessura L mm	0,20
ISO / REF	12/25/100
633 **900** 370 514 220	**SD7000**

opt. 20.000 rpm

Aleaciones de metal
Leghe di metallo
Ligas metálicas

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	400	400
Grosor/Spessore/Espessura L mm	0,50	1,00
ISO / REF	12/25/100	
633 **900** 371 524 400	**SD7003**	
633 **900** 371 534 400		**SD7005**

opt. 15.000 - 20.000 rpm

Accesorios
Accessori
Acessórios

REF **M029**
Mandril/Mandrini/Mandril

Aleaciones de metal
Leghe di metallo
Ligas metálicas

Marrón
Marrone/Castanho

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	250	375
Grosor/Spessore/Espessura L mm	0,60	0,70
ISO / REF	25/100	
613 **900** 327 524 250	**N 7003**	
613 **900** 327 524 375		**N 7004**

opt. 10.000 rpm

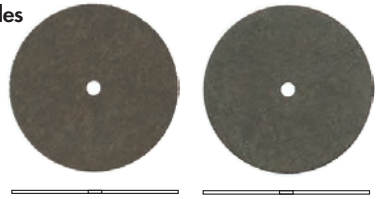
Tejido reforzado, extra fuerte
Struttura rinforzata, extra forte
textura reforçada, extraforte

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	400
Grosor/Spessore/Espessura L mm	1,10
ISO / REF	10
613 **900** 371 534 400	**N 7005**

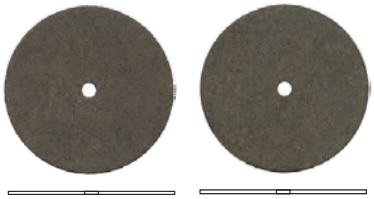
opt. 15.000 rpm

Aleaciones de metales nobles
Leghe preziose
Ligas metálicas preciosas

Negro
Nero/Preto



NFL 7000 ligeramente flexible
leggermente flessibile
ligeiramente flexível



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	220
Grosor/Spessore/Espessura L mm	0,20	0,20
ISO / REF	25/100	
613 **900** 327 504 220	**N 7000**	**NFL 7000**

opt. 15.000 rpm

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	220	220
Grosor/Spessore/Espessura L mm	0,25	0,30
ISO / REF	25/100	
613 **900** 327 504 220	**N 7001**	**N 7002**

opt. 15.000 rpm

La lista de precios indica la unidad de embalaje • Per le unità di imballo vedere il listino prezzi • Unidades de embalagem ver na lista de preço

Dowel Pins • Dowel Pins • Pinos para duplicação

Dowel Pins de latón • Dowel Pins di ottone • Pinos para duplicação de latão

Size	1	2
L mm	21,0	22,0
1000	Pequeño, Piccolo Pequeno	Medio, Medio, Médio
REF	**PIN 0190**	**PIN 0200**

Pins par clavar, con aguja • perni con punta a spillo • pinos para duplicação, com agulha

Size	1	2
L mm	21,0	22,0
1000	Pequeño, Piccolo Pequeno	Medio, Medio, Médio
REF	**PIN 0215**	**PIN 0203**

Pernos redondos con camisa • Dowel Pins con guaina • Pinos para duplicação, com guia

Camisa plástico para
Guaina di plastica per
Casquilho plástico para
PIN 0210, PIN 0211, PIN 0212

Size				
L mm	10,0	16,0	20,0	11,0
1000	Corto, Corto, Curto	Medio, Medio, Médio	Largo, Lungo, Longo	
REF	**PIN 0210**	**PIN 0211**	**PIN 0212**	**PIN 0213**

Fresa escalonada vástago 3 mm
Fresa a gradini gambo 3 mm
Broca com degrau haste 3 mm

ø 2,0 mm

Size	3,0
L mm	6,0
1 REF	**PIN 0214**

Dowel Pins y Accesorios

Dowel Pins ed accessori

Pinos para duplicação e acessórios

Pins para modelos master óptimos.

Pins per ottimi modelli da maestro.

Pinos para modelos mestre óptimos.

Fresas de acero PM 9.4, 9.5

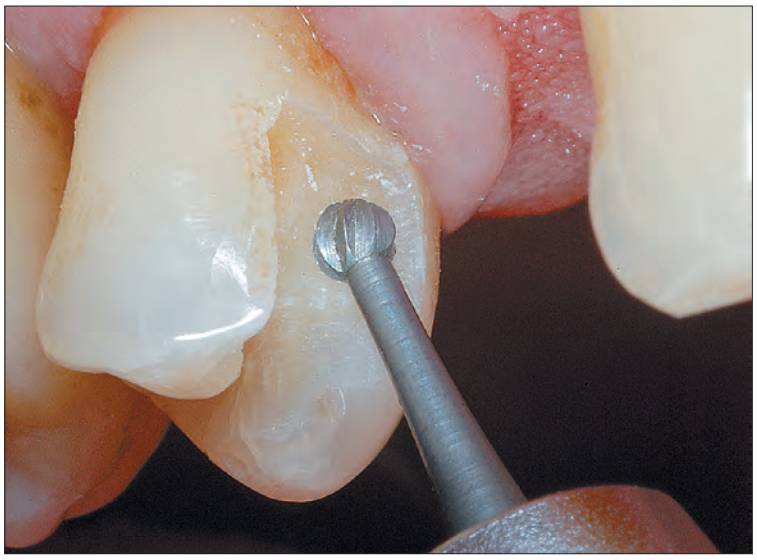
Frese d'acciaio per manipolo

Brocas de aço PM

Fresas de acero para PM

Frese d’acciaio per manipolo

Fresas em aço PM



Un gran programa de instrumentos de acero para la utilización en la técnica de los metales nobles, en prótesis y en ortodoncia.

Un programma completo di strumenti d’acciaio per l'uso con leghe preziose, con le protesi e per ortodonzia.

Um programa claro em instrumentos de aço, para aplicação na técnica de metal precioso, tanto em prótese como em ortodontia.

Fresas de acero • Frese d'acciaio • Brocas de aço

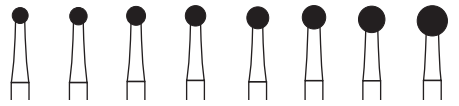
S1 (001)

Redondo
Rotondo
Redonda

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	008	010	012	014	016	018
Largo / Lunghezza / Comprimento mm						
Shank ISO REF 5						
US. No.	1	2	3	4	5	6
HP 310 **104** 001 001... **S1- ... -HP**	**008**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**
opt. 25.000 rpm						

S1 (001)

Redondo
Rotondo
Redonda



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	021	023	025	027	029	031	035	040
Largo / Lunghezza / Comprimento mm								
Shank ISO REF 5								
US. No.	7	8	9			11		
HP 310 **104** 001 001... **S1- ... -HP**	**021**	**023**	**025**	**027**	**029**	**031**	**035**	**040**
opt. 20.000 rpm					15.000 rpm		10.000 rpm	

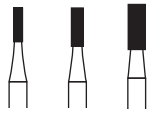
S2 (010)

Cono invertido
Cono invertito
Cone invertido

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	012	014	016	018	021	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm						
Shank ISO REF 5						
US. No.	36	37	38	39	40	41
HP 310 **104** 010 001... **S2- ... -HP**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**
opt. 25.000 rpm					20.000 rpm	

S21 (107)

Cilindro
Cilindro
Cilíndrica



Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	012	016	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,5	5,1	6,0
Shank ISO REF 5			
US. No.	58	60	63
HP 310 **104** 107 006... **S21- ... -HP**	**012**	**016**	**023**
opt. 25.000 rpm			20.000 rpm

Fresas de acero • Frese d'acciaio • Brocas de aço

S36 (107)

Cilindro
Cilindro
Cilíndrica

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
Shank ISO REF 5							
US. No.	557	558	559	560	561	562	563
HP 310 **104** 107 002... **S36- ... -HP**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**
opt. 25.000 rpm						20.000 rpm	

S38 (168)

Cónica
Cono
Fissura cónica

Tamaño/Grandezza/Tamanho ø 1/10 mm	010	012	014	016	018	021	023
Largo / Lunghezza / Comprimento mm	4,2	4,5	4,8	5,1	5,4	5,7	6,0
Shank ISO REF 5							
US. No.	700	701		702		703	
HP 310 **104** 168 002... **S3 8- ... -HP**	**010**	**012**	**014**	**016**	**018**	**021**	**023**
opt. 25.000 rpm						20.000 rpm	

Set de abrasivos para cerámica de disilicato de litio según Oliver Brix 10.4, 10.5

Set per ceramica al disilicato di litio secondo Oliver Brix

Jogo para segundo cerâmica de dissilicato de lítio segundo Oliver Brix

Set de abrasivos para cerámica de oclusión e inyectada según Jochen Peters 10.6

Set di abrasivi per occlusioni di ceramica e ceramica pressione secondo Jochen Peters

Jogo de instrumentos para superfícies oclusais e cerâmica prensada segundo J. Peters

El set *Co. Ke* de Jürgen Freitag 10.7

Il set *Co. Ke* di Jürgen Freitag

O jogo *Co. Ke* de Jürgen Freitag

Preparación de zirconia por Marcel Unger 10.8, 10.9

Rifinitura dello zirconio secondo Marcel Unger

Trabalho em Zircónio segundo Marcel Unger

Set Ti F®-para recortar prótesis completas por Karl-Heinz Körholz 10.10

Kit di rifinitura per protesi totale Ti F® secondo Karl-Heinz Körholz

Jogo de instrumentos para prótese total Ti F® segundo Karl-Heinz Körholz

Set MasterTray por usuarios prácticos 10.11

MasterTray Set per l'uso Chairside

MasterTray Set para o uso Chairside

Set para la elaboración de modelos según el Maestro Protésico Dental Christian Rohrbach 10.12

Set per la realizzazione dei modelli secondo Christian Rohrbach, Odontotecnico Master

Jogo para o fabrico de modelos segundo o mestre em técnica dentária Christian Rohrbach

Set para la técnica de fresado 0° 10.13

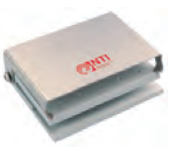
Tecnica del fresaggio - Set 0°

Jogo para Técnica de fresagem - Set 0°

SET CEREC para el preparado y pulido en una técnica multi-capas 10.14

CEREC® Set per la lavorazione e la lucidatura nella tecnica di multistratificazione

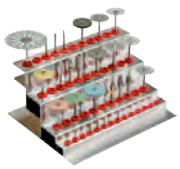
CEREC® Set para acabamento e polimento na técnica Multilayer



Fresero FG para la turbina de laboratorio 10.15

Portafrese FG per le turbine da laboratorio

Broqueiro para hastes FG para turbina de laboratório



Portafresas laboratorio 10.16, 10.17

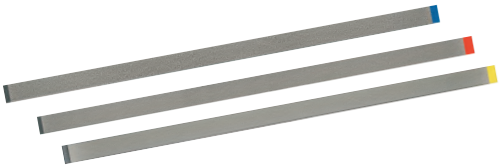
Portafrese per laboratorio

Broqueiro para laboratório

Set para el laboratorio y fresero

Sets per il laboratorio e portafrese

Jogos e broqueiros para o laboratório

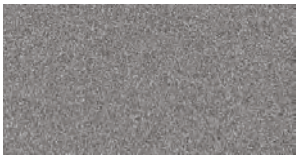


Los instrumentos seleccionados por protésicos dentales punteros, combinados en surtidos, simplifican las secuencias de trabajo cotidianas.

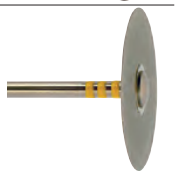
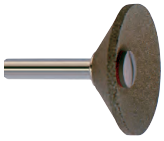
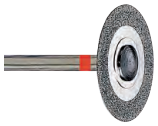
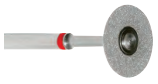
Sets composti da strumenti selezionati da odontotecnici famosi che facilitano il lavoro quotidiano.

Instrumentos seleccionados por técnicos líderes em prótese dentária, compõem estes jogos que facilitam substancialmente os procedimentos diários de trabalho.

REF **Set-1804**



FSB-50
Tamaño/Grandezza/
Tamanho 50 x 25 mm

P310	
P1701	
P3010	
■■■ 806.104. **354**.524.220	
P30010	
■■■ 806.104. **344**.504.220	
G9003	
■ **160**.2-017-HP	
G9001	
■ 806.104. **327**.514.100	
■ **G8001C**	

■ **856-023TSC-HP**	
861L-024M-HP	
805-014M-HP	
379-023M-HPA	
801-021M-HP	
■ **HF138SFN-008**	
856L-018M-HP	
848-018M-HP	
863-010M-HP	
■ **379-014F-HP**	
801-009M-HP	
■ **859-018F-HP**	
G5123	
G5161L	

FS6-M

FS6-F

FS6-SF

Se suministra con DVD
DVD incluso nella confezione
Fornecido com um DVD

Oliver Brix lithium disilicate ceramic-set

Set de cerámica de disilicato de litio de Oliver Brix

El IPS e.max® está hecho de cerámica vítrea de disilicato de litio. Esta cerámica altamente resistente se emplea en el procesamiento respetuoso del material de instrumentos seleccionados y de larga duración. El material de recubrimiento IPS e.max® Ceram proporciona la estética perfecta, fiel al modelo natural. Este material se crea, por un lado, a través de la precisa estratificación para formar una cerámica viva y, por otro, mediante la configuración y el diseño estructural con instrumentos rotatorios.

Para lograr el objetivo de la estética fiel al original, Oliver Brix no sólo ha revisado el set, sino que también ha realizado un vídeo que se suministra de forma adjunta. Oliver muestra, en una guía paso a paso, el proceso para obtener una prótesis dental perfecta, de color fiel al natural, anatómica y estética. El vídeo describe la técnica de forma detallada desde el corte de la cofia IPS e.max®, pasando por el trabajo de repaso, la estratificación de la IPS e.max Ceram® hasta la cocción de glaseado.

IPS e.max ® e IPS e.max Ceram® son marcas registradas de la empresa Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.

Set per ceramica al disilicato di litio secondo Oliver Brix

IPS e.max® è un materiale composto di vetroceramica al disilicato di litio. Per una lavorazione adeguata del materiale, questa ceramica ad alta resistenza richiede l'uso di strumenti selezionati e di lunga durata. Il materiale di rivestimento IPS e.max® Ceram produce un risultato estetico perfetto e identico al dente naturale. Questo viene realizzato, da un lato, mediante una stratificazione volta a creare una ceramica dai toni vivi, dall'altro mediante la creazione della forma e della struttura con gli strumenti rotanti.

Per raggiungere l'obiettivo di un risultato estetico naturale, Oliver Brix non ha solo rielaborato il set, ma ha anche realizzato un video illustrativo, che viene fornito insieme al set stesso. In esso illustra, fornendo le istruzioni passo per passo, il suo percorso per ottenere un restauro perfetto, dal colore realistico, anatomico ed estetico. Il processo di stratificazione di IPS e.max Ceram® viene illustrato fase per fase mediante delle immagini, dalla separazione delle cappette IPS e.max® attraverso la rifinitura, fino alla glasatura.

IPS e.max ® e IPS e.max Ceram® sono marchi di fabbrica registrati di Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.

Jogo para segundo de cerâmica de dissilicato de lítio segundo Oliver Brix

IPS e.max® é composto por vitrocerâmica em dissilicato de lítio. Esta cerâmica extremamente resistente necessita de instrumentos com materiais de processamento adequados e duráveis. O material de revestimento IPS e.max® Ceram atinge a estética perfeita, anatómica. Isto ocorre, por um lado, através de um revestimento específico de uma cerâmica viva, por outro, através de uma escultura formada e estrutural com instrumentos rotativos.

Para atingir um objetivo estético realista, Oliver Brix não só reviu o jogo como também registou um vídeo explícito, que é entregue com o jogo. Ele aponta um caminho para uma prótese dentária perfeita, com cor verdadeira, anatómica e estética, com um guia detalhado. O caminho é claramente ilustrado passo a passo, desde a separação da capa do IPS e.max® sobre o processamento, o revestimento com IPS e.max Ceram® até à cozedura no forno.

IPS e.max ® e IPS e.max Ceram® são marcas registadas da Ivoclar-Vivadent AG, Schaan Liechtenstein.

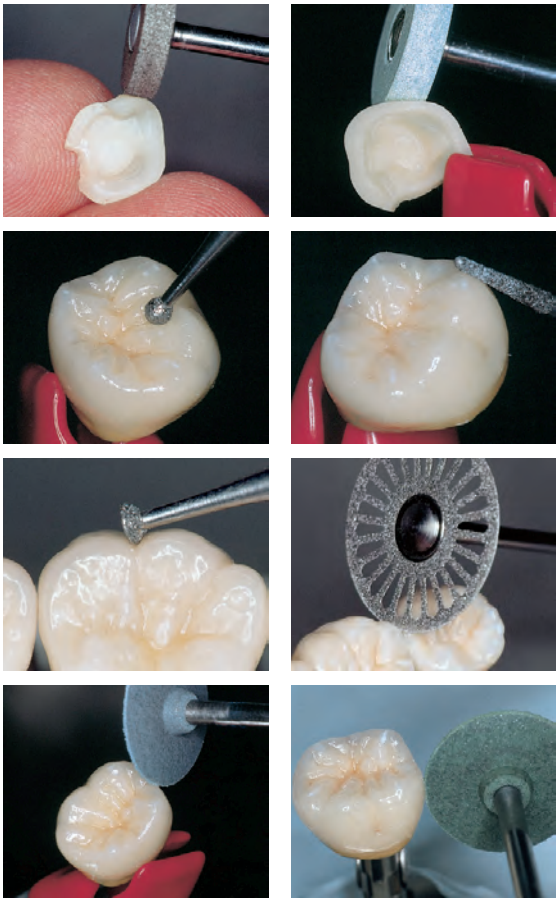
REF **Set-1553**

Set de abrasivos para cerámica de oclusión e inyectada según Jochen Peters

Set di abrasivi per occlusioni di ceramica e ceramica pressione secondo Jochen Peters

Jogo de instrumentos para superfícies oclusais e cerâmica prensada segundo Jochen Peters

Jochen Peters



850-014M-HP		**801-010M-HP**	
860-012M-HP		**801-014M-HP**	
808-023M-HP		**801-018M-HP**	
P342			
P3042			
P30042			
G9001			
G8003			
■ **HF138SFN-009**			
806.104. 405.514.220			

Abrasivos especialmente formulados para un repasado racional de recubrimientos cerámicos y de la cerámica inyectada en el sector de los dientes posteriores.

Set di abrasivi scelti per la lavorazione razionale di rivestimenti estetici di ceramica e di ceramica a pressione per i settori posteriori.

Instrumentos abrasivos especialmente afinados para o processamento racional de revestimentos cerâmicos bem como de cerâmica prensada, nos quadrantes laterais.

REF **Set-1794**

Laboratorio • Laboratorio • Laboratório

The *Co. Ke* Set by Jürgen Freitag

El set Co.Ke de Jürgen Freitag

La perfecta combinación de instrumentos rotatorios para el uso en composite y en materiales de cerámica. Jürgen Freitag es desde hace varios años un conferenciante reconocido mundialmente.

La experiencia obtenida en esta actividad la ha incorporado al set. El objetivo era obtener un resultado estético y fiel al original natural, usando pocos instrumentos.

La selección de los instrumentos permite realizar cada paso individualmente, desde la conformación hasta el pulido.

Las velocidades indicadas, que siguen específicamente el sistema de trabajo de Jürgen Freitag, arrojan resultados perfectos.

El set incluye tanto instrumentos para el diseño de fisuras y cúspides como herramientas para el acabado. Por primera vez se pueden trabajar dos materiales de recubrimiento con sólo 20 instrumentos.

Il set Co.Ke di Jürgen Freitag

La perfetta combinazione di strumenti rotanti per l'impiego su compositi e materiali in ceramica. Jürgen Freitag è conosciuto da molti anni in tutto il mondo per la sua attività di relatore.

L'esperienza da lui acquisita è confluita in questo set. L'obiettivo era ottenere un risultato esteticamente pregevole e identico all'originale con l'ausilio di pochi strumenti.

La selezione di strumenti permette di compiere ogni passo singolarmente, dalla sagomatura mirata alla lucidatura.

I numeri di giri indicati, che seguono in modo specifico il metodo di lavorazione di Jürgen Freitag, producono dei risultati perfetti.

Accanto a strumenti sottili per la creazione di fissure e cuspidi sono integrati anche strumenti di lucidatura per una rifinitura brillante. Per la prima volta è possibile effettuare la lavorazione di due materiali di rivestimento con soli 20 strumenti.

O jogo Co.Ke segundo Jürgen Freitag

A combinação perfeita de instrumentos rotativos para a utilização de materiais compósitos e cerâmicos. Jürgen Freitag é há muitos anos uma conhecida referência especialista mundial.

A experiência nesta atividade foi incorporada no jogo. O objetivo era obter, com poucos instrumentos, um resultado estético e anatómico.

A escolha dos instrumentos permite realizar desde a formação específica até ao brilho intenso individualmente em cada passo.

As velocidades indicadas, que se regem especialmente pelo método de Jürgen Freitag, criam os resultados perfeitos.

Os seguintes instrumentos delicados para a escultura de fissuras e cúspides estão também integrados nos instrumentos de polimento para um acabamento brilhante. Pode utilizar pela primeira vez 20 instrumentos com dois materiais de revestimento.

REF **Set-1733**

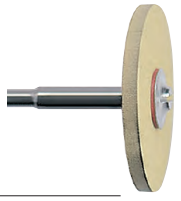
Preparación de zirconia por Marcel Unger

Rifinitura dello zirconio secondo Marcel Unger

Trabalho em Zircónio segundo Marcel Unger

P301

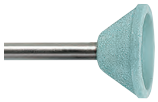
P3001


P30001

G8001C

G8002

G8003


G8004

G8005

K379L-012F-FGL

Z858-014C-FG

Z881-016C-FG

Preparación de estructuras de cerámica integral- zirconia por Marcel Unger, Protésico dental

La preparación de cerámica integral siempre se presenta junto con nuevas exigencias.

La ventaja de la escasa conductividad térmica de la zirconia se enfrenta a la dureza del material.

El set contiene instrumentos que proporcionan una preparación segura en seco de las cerámicas de alto rendimiento y de la cerámica integral.

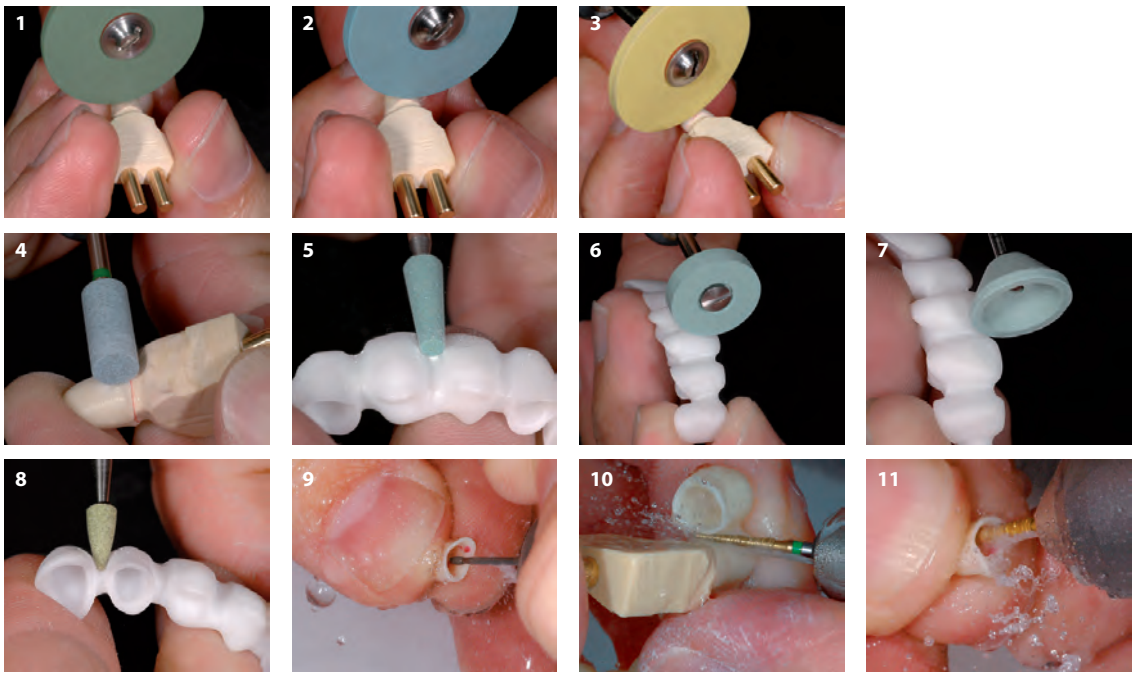
Las fresas de diamante FG deben seleccionarse para realizar pequeñas correcciones en la parte interna de las coronas.

Algunos estudios científicos han revelado que no existe ningún riesgo de sobrecalentamiento de la superficie al realizar una preparación en seco de la zirconia, utilizando instrumentos AllCeramicSuperMax. Se ha registrado un calentamiento máximo de solo 96°C.

PD Dr. Rer. Nat. Habil., Prof. (UH) Wolf-Dieter Müller • Dr. Leonhard Meyer • Marcel Unger Master, protésico dental

ZP Zahnarzt&Praxis 3-juni (S. 184-188 2010)

Das internationale ZAHNTECHNIK MAGAZIN (Revista especializada para protésicos dentales) 5-mayo (S. 275-281 2010)



Rifinitura dello zirconio secondo Marcel Unger, Odontotecnico Master

Rifinitura dell'armatura in ceramica integrale - zirconio secondo Marcel Unger, Odontotecnico Master

La rifinitura dei manufatti in ceramica integrale deve affrontare sempre nuove sfide.

Il vantaggio della bassa conduttività termica dello zirconio è contrastato dalla sua durezza.

Il kit contiene degli strumenti che permettono una rifinitura a secco delle ceramiche di alta qualità e delle ceramiche integrali senza problemi.

Per le piccole correzioni all'interno delle corone sono stati selezionati strumenti diamantati FG.

Le ricerche scientifiche dimostrano che la lavorazione "a secco" dello zirconio con gli strumenti AllCeramicSuperMax non comporta alcun rischio di surriscaldamento superficiale. È stato rilevato uno sviluppo di calore massimo di soli 96° C.

PD Dr. Rer. Nat. Habil., Prof. (UH) Wolf-Dieter Müller • Dr. Leonhard Meyer • ZTM Marcel Unger

ZP Zahnarzt&Praxis 3-Juni (S. 184-188 2010)

Das internationale ZAHNTECHNIK MAGAZIN 5-Mai (S. 275-281 2010)

Cerâmica total- processamento de estruturas em zircónio - Marcel Unger (mestre em técnica dentária)

Novas exigências colocam-se continuamente no processamento de cerâmica total. A vantagem que o dióxido de zircónio possui, de condução reduzida de calor, é contrabalançada pela sua extrema dureza.

Este jogo inclui instrumentos que favorecem um trabalho seguro, em seco, de cerâmicas de alta performance e cerâmicas totais.

Para pequenos retoques na parte interior da coroa, foram seleccionados diamantes FG.

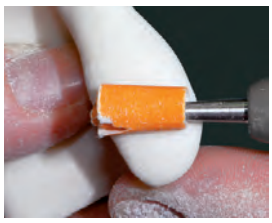
Estudos científicos revelaram que o „trabalho em seco" em dióxido de zircónio, com instrumentos AllCeramic SuperMax, não acarreta qualquer tipo de risco de sobre aquecimento da superfície. A temperatura máx. medida foi de 96°C.

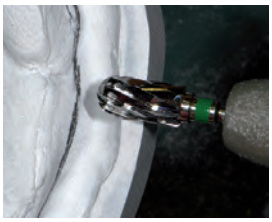
PD Dr. Rer. Nat. Habil., Prof. (UH) Wolf-Dieter Müller • Dr. Leonhard Meyer • ZTM Marcel Unger

ZP Zahnarzt&Praxis 3-Juni (S. 184-188 2010)

Das internationale ZAHNTECHNIK MAGAZIN 5-Mai (S. 275-281 2010)

REF **Set-1760**





Set Ti F®-para recortar prótesis completas por Karl-Heinz Körholz

Kit di rifinitura per protesi totale Ti F® secondo Karl-Heinz Körholz

Jogo de instrumentos para prótese total Ti F® segundo Karl-Heinz Körholz

Calidad por encima de cantidad y todo bajo control

La calidad y la eficacia en la preparación de todos los materiales en el ámbito de la prótesis completa, no están determinadas por la cantidad de herramientas, sino por la selección adecuada de los instrumentos y su correcta aplicación.

En lugar de utilizar fresas para acabado de molduras individuales, el especialista en técnica dental Sr. Körholz, ha añadido fresas diamantadas especiales al Set que garantizan una vida prolongada de los instrumentos.

Las fresas de diamante pueden utilizarse para recortar eficazmente materiales para cubetas de impresión, para recortar todo tipo de material para prótesis y para recortar escayolas de clase 4, sin desarrollar un aumento extremo de la temperatura. Un agradable efecto secundario que producen estas fresas es el acabado satinado de la superficie del material.

El uso individual de cuerpos abrasivos en distintos materiales ha madurado este set hasta convertirlo en un surtido muy eficaz y de fácil manejo. Karl-Heinz Körholz y su equipo han demostrado en la practica

diaria la usabilidad de estos instrumentos en más de 1000 aplicaciones, que van desde la fabricación del modelo hasta el reensamblaje.

Qualità anziché quantità e tutto sotto controllo

La qualità e l'efficienza nella rifinitura di tutti i materiali nell'ambito della protesi totale dipende non dalla quantità degli strumenti abrasivi, ma dalla scelta razionale e dall'uso mirato di tali strumenti.

Al posto dei fresoni per la rifinitura dei porta impronta funzionali, Körholz ha pensato di integrare nel kit le frese diamantate speciali per aumentare la durata nel tempo degli strumenti.

Con le frese diamantate è possibile rifinire sia i materiali per porta impronta, sia i materiali per protesi di qualsiasi genere e i gessi di classe 4, levigando anche superfici estese, senza eccessivo sviluppo di calore e in breve tempo. Un effetto collaterale positivo è l'aspetto vellutato della superficie trattata.

L'impiego personalizzato degli abrasivi sui diversi materiali ha fatto di questo kit una gamma razionale di prodotti molto efficaci, che hanno dato buona prova di sé nelle migliaia di protesi totali realizzate di routine dal team di Karl-Heinz Körholz, a partire dallo sviluppo del modello fino al montaggio.

Classe em vez de quantidade e tudo sob controlo.

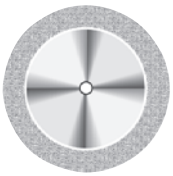
Qualidade e eficiência no processamento de todos os materiais da área de prótese total, é garantida pela selecção e aplicação adequada dos instrumentos do conjunto e não pela quantidade dos mesmos. Em substituição de brocas para acabamento de moldeiras individuais, o mestre de técnica dentária Körholz, introduziu neste jogo instrumentos diamantados para desgaste, para atingir uma vida útil mais longa dos mesmos.

Com os instrumentos diamantados pode-se proceder ao acabamento, tanto de materiais de moldeiras individuais, como de todos os tipos de materiais de prótese, e ainda gessos de classe 4 – isto sem desenvolvimento extremo de calor, de um modo célere e preciso. Um efeito secundário agradável é o acabamento quase aveludado da superfície.

A possibilidade de aplicação individualizada destes instrumentos, aos diferentes materiais tornou este jogo num conjunto extremamente abrangente e simultaneamente muito eficiente. Assim os instrumentos comprovaram-se imprescindíveis na prática diaria de prótese total para Karl-Heinz Körholz e sua equipe em mais que mil veces, desde a produção de modelos até à remontagem.

REF **Set-1688**

■ 806.104.**400**.514.220



■■■ 806.104.**354**.524.220

P0674

P0664

P0654

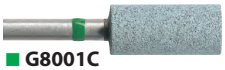
P1813

P1823

P341

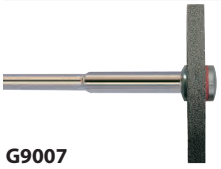
P3041

P30041



■ ■ **G8001C**

■ ■ **G8002C**

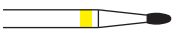


G9007

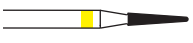
■ **MC251CE-060**

■ ■ **MC251SCE-060**

■ ■ ■ **HFL251QSCN-060**



■ **MC073SFE-014**



■ **MC138SFE-016**

■ **MC079SFE-045**

■ **MCL251SFE-060**

Set MasterTray

MasterTray Set

MasterTray Set

Set MasterTray

Instrumentos seleccionados por los usuarios para el trabajo en el gabinete dental. El surtido contiene los instrumentos más importantes: Desde el desbastado grueso hasta el pulido a alto brillo.

Las fresas de carburo de tungsteno para escayola, resina y aleación no-preciosa (p.ej. repasado de colados) facilitan cada fase del repasado.

Los abrasivos AllCeramic SuperMax crean unas superficies de abrasión finas sobre cualquier cerámica y zirconio y, con su ligazón de cerámica, evitan el astillamiento.

La PrimeCut SL con tres tiras azules simplifica la separación de retenedores y partes sobrantes de un esquelético.

Los pulidores para resina, metal precioso y cerámica generan un brillo perfecto sin retención para bacterias.

MasterTray Set

Assortimento di strumenti di utilità pratica per l'uso Chairside nello studio dentistico. Dalla sgrossatura alla lucidatura a specchio, il set contiene gli strumenti più importanti.

Frese di carburo di tungsteno per gesso, resina e leghe non preziose (per es. rifinitura di oggetti fusi) facilitano ogni fase della finitura.

Gli abrasivi AllCeramic SuperMax permettono di ottenere una superficie liscia di ogni ceramica mentre il materiale legante ceramico evita la scheggiatura dell'abrasivo.

La PrimeCut SL con tre striscie blu semplifica il taglio di ganci e parti da rimuovere da una protesi scheletrata.

I lucidanti per resina, leghe preziose e ceramica permettono di realizzare una perfetta lucidatura senza ritenzioni per i batteri.

MasterTray Set

Selecção de instrumentos para o uso Chairside, elaborada por técnicos dentários. Este jogo inclui os instrumentos mais importantes adequados ao processamento completo, desde o pré-polimento até acabamento de alto brilho.

Brocas de carburo de tungsténio para gesso, acrílico e ligas metálicas não preciosas (p.ex. trabalhos de fundição).

Os abrasivos AllCeramic SuperMax garantem uma superfície lisa em qualquer cerâmica e zircónio, e através da sua ligação cerâmica é evitado o chipping do instrumento.

O disco PrimeCut SL com três anéis azuis facilita a separação de ganchos e interferências numa peça fundida.

Polidores para acrílico, metal precioso e cerâmica garantem um brilho perfeito sem retenções para bactérias.

REF **Set-1781**

■ **806.104.365.524.300**

■ **HF071CE-050**

■ ■ ■ **HF079GE-045**

■ ■ ■ **HF351GE-060**

■ **HF079QF-040**

■ **HFL077QF-023**

■ **HF139QF-023**

Set para la elaboración de modelos según el Maestro Protésico Dental Christian Rohrbach

Set per la realizzazione dei modelli secondo Christian Rohrbach, Odontotecnico Master

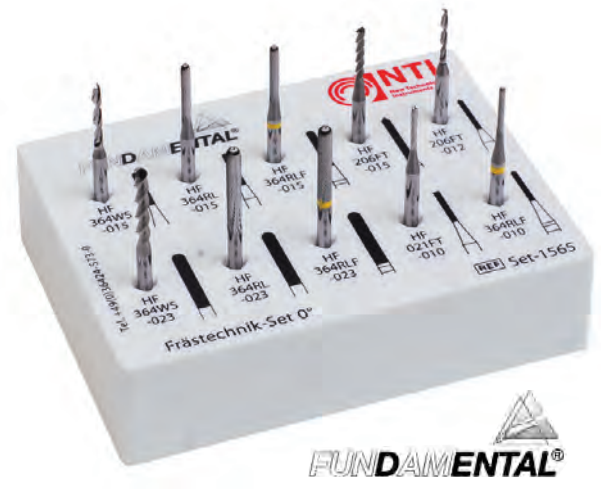
Jogo para o fabrico de modelos segundo o mestre em técnica dentária Christian Rohrbach

Christian Rohrbach de la Cámara de Artesanía del Centro de Formación Profesional y Tecnología de Rhein-Main. Herramientas seleccionadas para la elaboración de modelos de muñones para el examen de maestría.

Christian Rohrbach, del Centro Tecnologico e di Formazione Professionale della Camera di Commercio Rhein-Main. Strumenti scelti per la realizzazione dei monconi di gesso per l'esame Master.

Christian Rohrbach membro da ordem de técnicos especializados de Rhein-Main, centro de formação profissional e tecnológico. Instrumentos seleccionados para o fabrico de modelos de munhões, para o exame para o grau de mestre.

REF **Set-1565**



Set para la técnica de fresado 0°

Tecnica del fresaggio – Set 0°

Jogo para técnica de fresagem - Set 0°

Laboratorio • Laboratorio • Laboratório

	HF364WS-015
	HF364RL-015
■	**HF364RLF-015**
	HF206FT-015
	HF206FT-012
	HF364WS-023
	HF364RL-023
■	**HF364RLF-023**
	HF021FT-010
■	**HF364RLF-010**

Las herramientas de precisión utilizadas de forma técnicamente correcta son la condición previa para una prótesis dental con un ajuste perfecto.

Para ello desempeña un papel decisivo la selección correcta de unos instrumentos rotativos que armonicen entre ellos.

El surtido para la técnica de fresado Fundamental 0° está concebido bajo esta premisa y garantiza un trabajo sistemático, constituyendo así un juego de instrumentos para todo laboratorio dental moderno.

Strumenti di precisione ed il loro corretto uso tecnico sono la premessa per una protesi dentale precisa.

La corretta scelta degli strumenti rotanti, calibrati tra di loro, ha un ruolo decisivo.

Il Set per fresaggio Fundamental 0° risponde a tali requisiti e garantisce una lavorazione sistematica, ed è pertanto un set di strumenti per ogni laboratorio odontotecnico moderno.

Instrumentos de precisão e a sua aplicação técnica correcta, são condicionantes de próteses dentárias bem adaptadas.

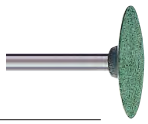
A selecção correcta de instrumentos rotativos ajustados sequencialmente uns aos outros é de importância fundamental.

O Set 0° FUNDAMENTAL, para a técnica de fresagem preenche este requisito e garante um trabalho sistemático, sendo assim um conjunto de instrumentos indispensável em qualquer laboratório dentário moderno.

REF **Set-1779**

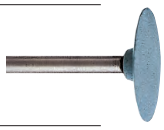
Surtido CEREC® para repasar y pulir en el procedimiento Multilayer.
CEREC® Set per la lavorazione e la lucidatura nella tecnica di multistratificazione.
CEREC® Set para acabamento e polimento na técnica Multilayer.

P342



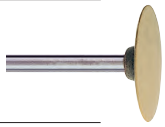
P341

P3042



P3041

P30042



P30041

G8005

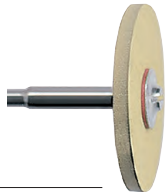
G8006

■ **G8001C**

P301

P3001

P30001



Surtido CEREC® para repasar y pulir en el procedimiento Multilayer.

Surtido especial para esmerilar y pulir coronas y pónticos fabricados mediante ordenador.

AllCeramic SuperMax absorbe calor durante la abrasión, evitando así los daños por las tensiones generadas durante el rebajado del conector cerámico.

El abrasivo con aglutinante cerámico evita la contaminación de la cerámica. La mezcla de diamante especialmente seleccionada para AllCeramic SuperMax reduce el material de forma especialmente preservadora.

Los pulidores CeraGlaze incorporan un aglutinante de caucho natural. El caucho natural posee la propiedad de absorber calor durante la abrasión. De este modo, se evita un sobrecalentamiento puntual y, por consiguiente, daños en las zonas delicadas.

CEREC® Set per la lavorazione e la lucidatura nella tecnica di multistratificazione.

Set speciale per la molatura e la lucidatura di corone e ponti realizzati con il computer.

Durante la molatura AllCeramic SuperMax assorbe il calore ed evita così il danneggiamento della ceramica provocato dalle tensioni.

Lo strumento abrasivo con legante ceramico impedisce la contaminazione della ceramica. La miscela di diamanti, specialmente scelta per AllCeramic SuperMax non danneggia la ceramica in alcun modo.

I lucidanti CeraGlaze possiedono un legante di caucciù naturale, che ha la proprietà di assorbire il calore prodotto dalla molatura. In questo modo viene evitato un surriscaldamento localizzato del materiale che potrebbe provocare danni nelle zone gracili e sottili.

CEREC® Set para acabamento e polimento na técnica Multilayer.

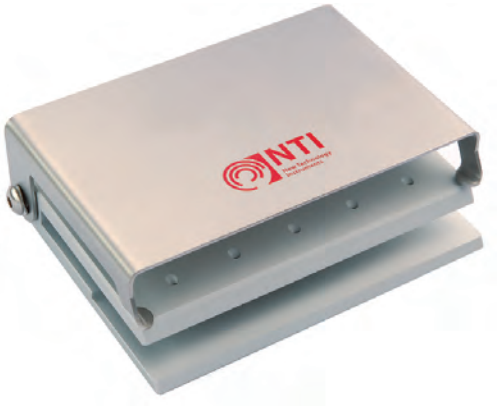
Conjunto especial de instrumentos para o desgaste e polimento de coroas e elementos de pontes, confeccionados digitalmente.

AllCeramic SuperMax absorve calor durante o desgaste e evita assim possíveis danos causados por tensão, durante o polimento de pinos de cerâmica.

Este instrumento evita a contaminação de cerâmica devido á sua matriz cerâmica. A mistura diamantada especialmente selecionada para AllCeramic SuperMax permite um acabamento muito suave.

Os polidores CeraGlaze dispõem de uma ligação á base de borracha natural. Este material possui a característica de absorver o calor desenvolvido durante o polimento. Deste modo evita-se o sobreaquecimento pontual e os consequentes danos em áreas mais delicadas.

REF **4056**



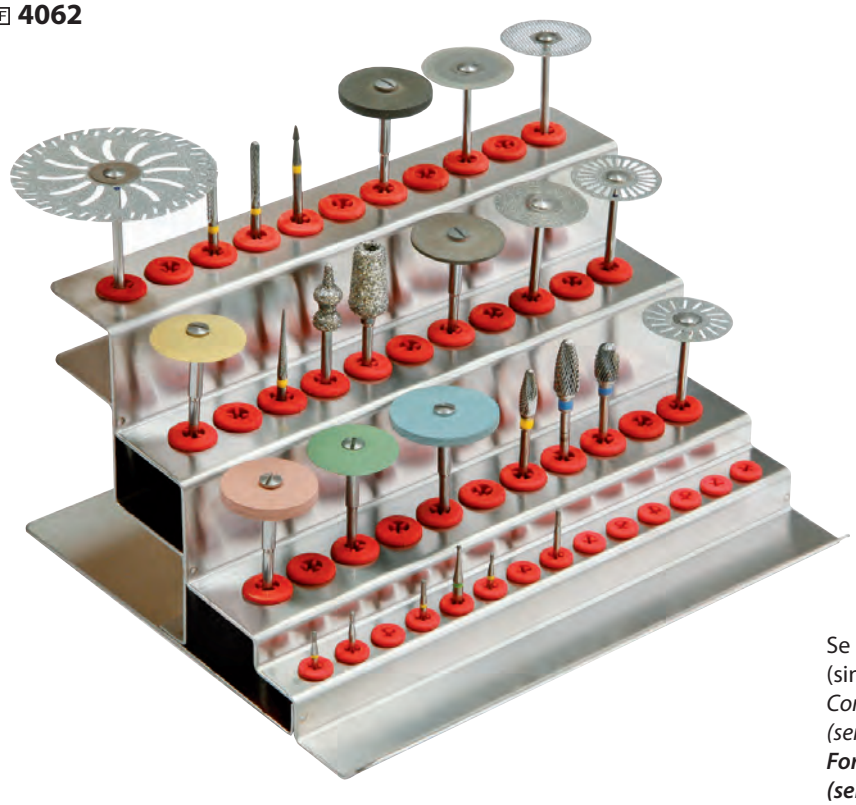
Se suministra sin instrumentos
Confezione senza strumenti
Disponível sem instrumentos

a petición del cliente con impresión personalizada
Su richiesta con logo individuale stampato
Por encomenda, fornecido com impressão personalizada

Fresero FG para la turbina de laboratorio
Portafrese FG per le turbine da laboratorio
Broqueiro para hastes FG para turbina de laboratório

Ventajas e indicaciones:	*Vantaggi e campi d'impiego:*	***Vantagens e áreas de aplicação:***
Las superficies lisas de la tapa de acero inoxidable y de la base de aluminio facilitan el mantenimiento.	*La superficie liscia del coperchio di acciaio inossidabile e della base di alluminio facilitano la pulizia.*	***A superfície perfeitamente lisa da tampa de aço inoxidável e da base de alumínio simplificam a manutenção.***
El diseño especial asegura una sujeción segura para diamantes largos y cortos.	*La costruzione speciale permette la conservazione degli strumenti diamantati a gambo corto e lungo.*	***A construção especial oferece um assento seguro para diamantes longos e curtos.***
La forma plana cabe en todos los cajones.	*La forma piatta entra in ogni tipo di cassetto.*	***A forma plana permite a arrumação em qualquer tipo de gaveta.***
20 orificios para vástago FG	*20 fori per gambo FG*	***20 Orifícios para hastes FG***

REF **4062**



Se suministra con soportes de silicona (sin Instrumentos)
Confezione mit supporti in silicone (senza strumenti)
Fornecimento com adaptadores de silicone (sem instrumentos)

Laboratory bur block

Portafresas laboratorio

Los nuevos portafresas impresionan por su función perfecta, ajuste seguro y disposición clara. Los instrumentos se almacenan de forma escalonada para facilitar la detección de marcas de color.

Los discos diamantados se pueden introducir uno al lado del otro sin que entren en contacto. La distancia entre diferentes niveles impide que los discos interfieran entre sí a la hora de extraerlos. Los instrumentos sensibles de alta calidad están protegidos contra los daños.

La fila inferior dispone de espacio para instrumentos FG, por lo que también se pueden disponer en orden claro los instrumentos para el procesamiento del circonio.

Portafrese per laboratorio

Funzionalità perfetta, bloccaggio sicuro e buona visibilità contraddistinguono il nuovo portafrese. Gli strumenti sono fissati su più livelli. Questo facilita il riconoscimento della codifica cromatica.

I dischi diamantati possono essere inseriti uno accanto all'altro, senza che entrino in contatto tra loro. La distanza tra i vari livelli evita che i dischi siano d'intralcio mentre vengono estratti. In questo modo gli strumenti, pregiati e sensibili, vengono protetti dai danni.

Nella fila collocata nella parte più bassa si trova lo spazio destinato agli strumenti FG; ciò permette di posizionare in modo ben visibile anche gli strumenti per la lavorazione dello zirconio.

Broqueiro para laboratório

Um funcionamento perfeito, um suporte seguro e clareza caracterizam o novo broqueiro. Os instrumentos são conservados por níveis. Isto facilita o reconhecimento de codificações cromáticas.

Os discos diamantados podem ser colocados uns ao lado dos outros, sem que se toquem. A distância entre níveis evita que os discos se obstruam quando retirados. Os instrumentos de elevada qualidade e sensíveis devem ser protegidos contra danos.

A linha de baixo permite o lugar para instrumentos FG, assim os instrumentos para processamento de zircónio estão claramente colocados.

REF **406S-2,35D** Soportes de silicona HP/RA • Contenido del paquete 12 unidades
Supporti in silicone HP/RA • Contenuto della confezione 12 pezzi
Adaptador de silicone HP/RA • Conteúdo da embalagem 12 unidades

REF **406S-1,60D** Soportes de silicona FG • Contenido del paquete 12 unidades
Supporti in silicone FG • Contenuto della confezione 12 pezzi
Adaptador de silicone FG • Conteúdo da embalagem 12 unidades

REF **4070**

Fresero en madera
Portafrese in legno
Broqueiro de madeira

25 orificios para vástago HP

25 fori per gambo HP

25 Orifícios para hastes HP

Recomendaciones de uso y advertencias de seguridad
Istruzioni per l'uso e avvertenze di sicurezza
Instruções de utilização e de segurança

Causas de problemas en el uso de instrumentos rotatorios en el laboratorio de prótesis 11.3
Possibili errori nell'uso degli strumenti rotanti nel laboratorio odontotecnico
Causas de erro na aplicação de instrumentos rotativos no laboratório dentário

Control de los instrumentos rotatorios 11.4 - 11.5
Controllo degli strumenti rotanti
Controle de instrumentos rotativos

Mantenimiento de los instrumentos rotatorios 11.6
Cura degli strumenti rotanti
Manutenção de instrumentos rotativos

Típicos problemas producidos por el uso incorrecto de los instrumentos rotatorios 11.7 - 11.8
Errori tipici nell'uso degli strumenti rotanti
Erros típicos na aplicação de instrumentos rotativos

Control y mantenimiento de dispositivos dentales 11.9 - 11.10
Controllo e cura dei motori in laboratorio
Controle e manutenção de motores dentários

Recomendaciones de utilización 11.11 - 11.13
Consigli per l'uso
Informação de utilização

Velocidad recomendada 11.14 - 11.17
Velocità raccomandate
Velocidades de rotação recomendadas

(ES) Causas de problemas en la utilización de instrumentos rotatorios en el laboratorio de prótesis

Los posibles problemas con los instrumentos rotatorios se pueden dividir en tres grupos.

- Mal funcionamiento del instrumento rotatorio
- Uso incorrecto
- Problemas con la pieza de mano

Los instrumentos rotatorios deben examinarse de forma regular. Se recomienda el uso de una lupa (mín. 10 aumentos).

Los instrumentos dañados (p. ej. revestimiento diamantado que no cubre por completo la superficie), torcidos o que no giran concéntricamente, deben descartarse de forma inmediata.

Eliminar cualquier suciedad del revestimiento diamantado o de las hojas del instrumento. Los discos deben examinarse para comprobar que no existan daños o roturas. Las superficies de trabajo deben estar limpias en el proceso de pulido.

(IT) Possibili errori nell'uso degli strumenti rotanti nel laboratorio odontotecnico

I possibili problemi nell'uso degli strumenti rotanti possono essere suddivisi nei seguenti gruppi.

- Difetti degli strumenti rotanti
- Errori nell'uso
- Difetti del manipolo

Gli strumenti devono essere regolarmente controllati con l'aiuto di una lente d'ingrandimento (almeno 10x).

Individuare ed eliminare gli strumenti danneggiati (ad esempio punte diamantate non completamente rivestite), piegati o non concentrici.

Pulire gli strumenti se la diamantatura o la dentatura è sporca. Verificare che i dischi non siano incrinati o la lamina d'acciaio non sia danneggiata. Pulire la parte attiva delle punte per lucidatura.

(PT) Causas de erro na aplicação de instrumentos rotativos no laboratório dentário

Os possíveis problemas com instrumentos rotativos, podem ter três tipos de origem:

- Erro no instrumento rotativo
- Erro na utilização
- Erro na peça de mão

Instrumentos rotativos devem ser controlados regularmente.

Para tal, recomenda-se a aplicação de uma lupa (ampliação de pelo menos 10 x).

Instrumentos danificados (p.ex. brocas diamantadas com a parte activa lascada), deformados ou aqueles que já não trabalham concentricamente, devem ser imediatamente postos de parte e não ser mais utilizados. Se a camada de diamante ou a área dentada do instrumento estiverem sujas, devem ser imediatamente limpas. Discos devem ser controlados no que respeita a fissuras e rachas. As superfícies de trabalho dos polidores devem ser limpas regularmente.

Control de los instrumentos rotatorios
Controllo degli strumenti rotanti
Controle de instrumentos rotativos

Examinar los instrumentos rotatorios de forma regular con una lupa de, al menos, 10 aumentos.

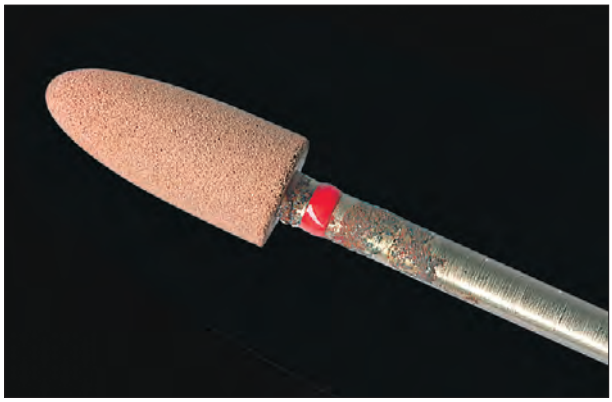
Si consiglia di controllare gli strumenti con l'ausilio di una lente d'ingrandimento (10x).

O controle dos instrumentos deve ocorrer utilizando uma lupa com ampliação de pelo menos 10x.

El portabrocas de la pieza de mano está defectuoso o sucio y el instrumento gira. Esto puede dañar el mandril y el instrumento puede llegar a fracturarse.

La pinza del manipolo è difettosa o sporca e lo strumento "slitta". Questo provoca danni al gambo e potenziali fratture dello strumento.

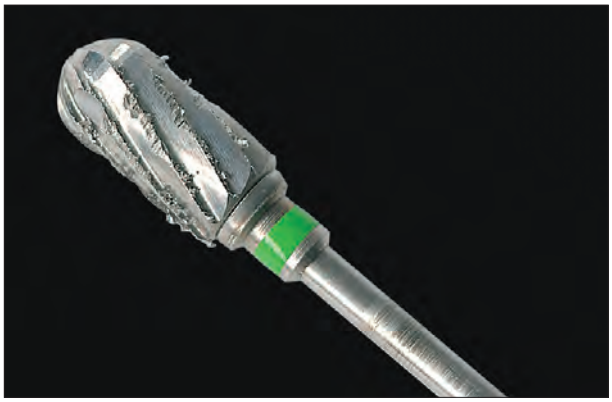
A pinça da peça de mão está danificada ou contem impurezas e o instrumento patina. Isto conduz a uma danificação da haste e o instrumento pode fracturar.



El mandril de la fresa se ha dañado por el óxido. Dado que los fabricantes de NTI-Kahla GmbH fabrican el mandril de los pulidores con acero inoxidable, la oxidación puede deberse al efecto del ácido -p.ej., gotas que caen durante el decapado- o el contacto con instrumentos que no son inoxidables en un entorno húmedo.

Il gambo è danneggiato dalla ruggine. Poiché i gambi delle punte lucidatrici NTI sono realizzati in acciaio inox, la ruggine è provocata solo dagli acidi, ad esempio durante la mordenzatura, o dal contatto con strumenti non-inox in ambiente umido.

A haste está enferrujada. Uma vez que a NTI-Kahla GmbH produz as hastes dos polidores, em aço inoxidável especial, isto só pode acontecer através de contacto directo com ácido (ao acidular), ou contacto com instrumentos oxidáveis em meio húmido.

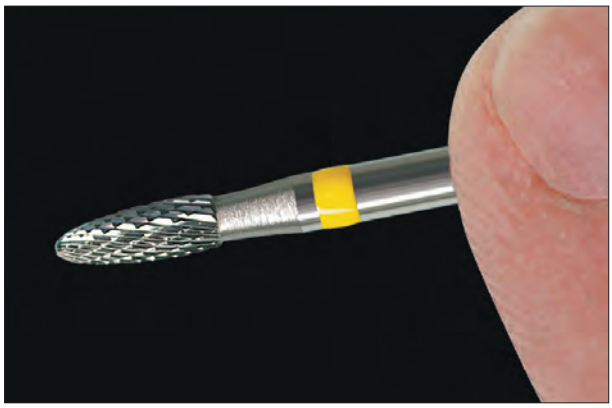


Hojas de corte dañadas.

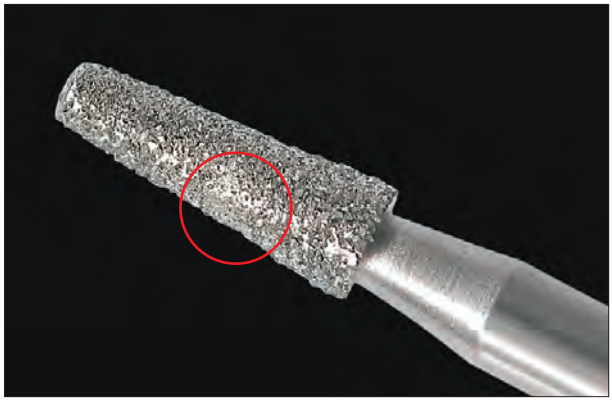
La dentatura è danneggiata.

Dano na área dentada do instrumento.

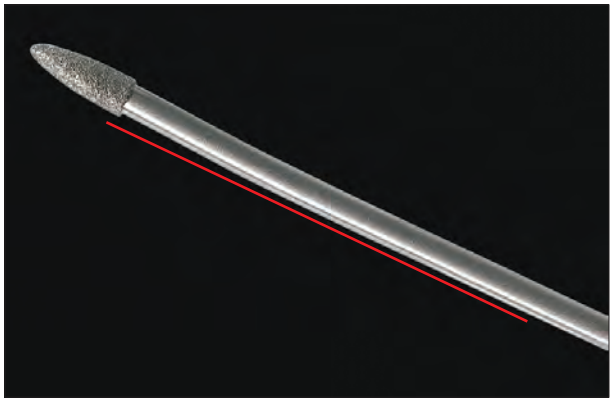
Control de los instrumentos rotatorios
Controllo degli strumenti rotanti
Controle de instrumentos rotativos



Comprobar la precisión de la rotación.
Controllare la concentricità.
Controlar a concentricidade.

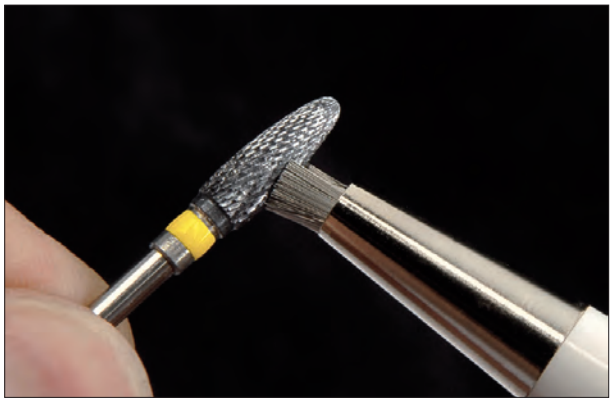


Grano de diamante dañado.
La diamantatura è danneggiata.
Danificação da camada diamantada.



Descartar instrumentos que no rotan concéntricamente.
Eliminare gli strumenti non concentrici.
Descartar instrumentos que demonstrem irregularidades na rotação.

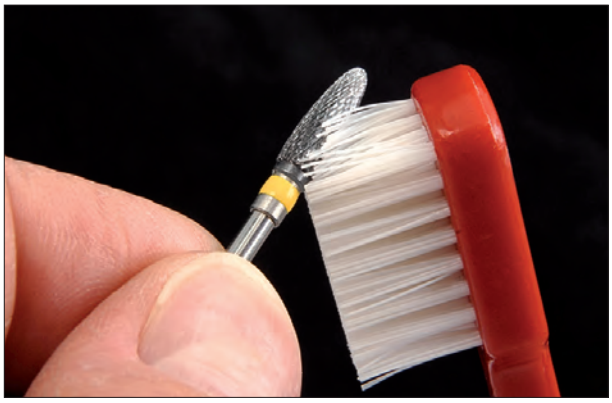
Mantenimiento de instrumentos rotatorios
La cura degli strumenti rotanti
Manutenção de instrumentos rotativos



Limpiar los instrumentos de acero y carburo tungsteno con una brocha metálica P6820.

Pulire gli strumenti in acciaio o tungsteno con lo spazzolino in filo P6820.

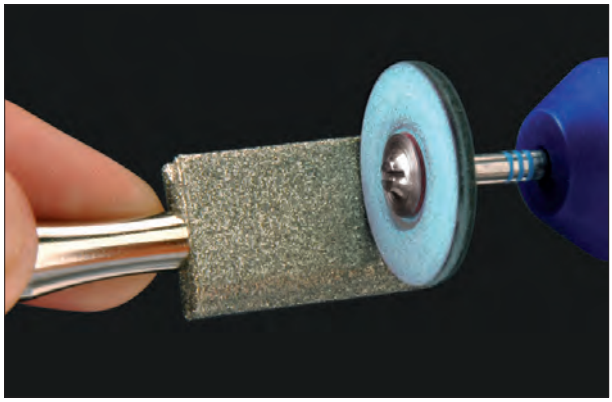
Limpar instrumentos de carburo de tungsténio ou de aço com a escova de fios arame P6820. Consulte a página 2.15.



Para limpiar las superficies ligeramente contaminadas, utilizar un cepillo de dientes.

Impurità superficiali possono essere asportate con uno spazzolino da denti.

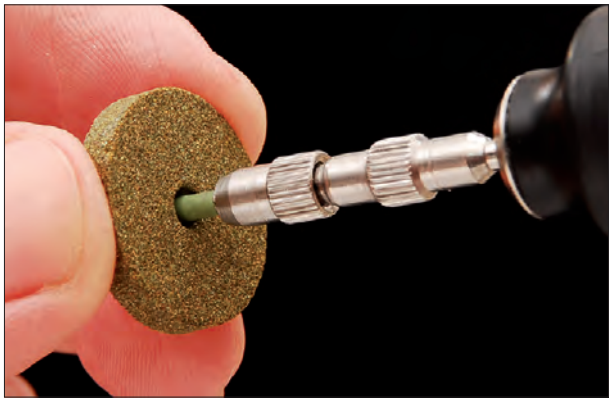
A limpeza de impurezas leves é efectuada com uma escova de dentes.



Limpiar las superficies de pulido con el instrumento de diamante P4060. Los pulidores deben limpiarse con regularidad.

Pulire le superfici delle punte per lucidatura con la pietra per affilare diamantata P4060. Le punte devono essere periodicamente pulite / affilate.

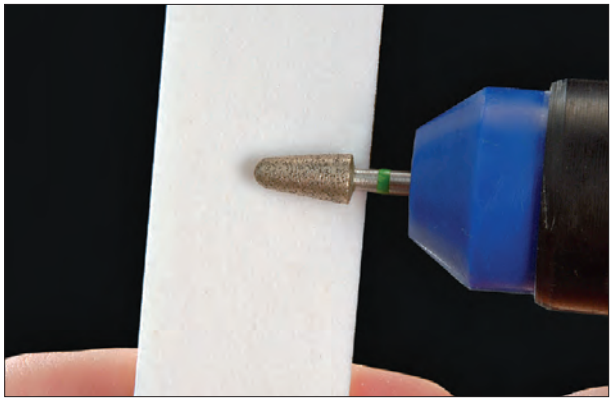
Limpar as superfícies dos polidores com o instrumento diamantado abrasivo P4060. Polidores têm de ser afiados e limpos regularmente. Consulte a página 5.16.



Piedra para rectificar P1108 especial para pulidores NTI Point.

Pietra speciale P1108 speciale per le punte lucidanti NTI Point.

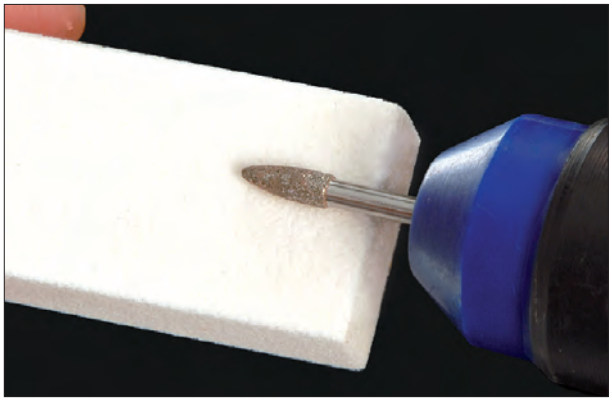
Pedra para afiar P1108 especial para polidores NTI Point. Consulte a página 5.16.



Afilar los diamantes sinterizados en la piedra de limpieza G9920. Ver página 1.31.

Affilatura di un diamante sinterizzato sull'apposita pietra G9920. Cfr. pagina 1.31.

Afiamento de um diamante sinterizado na pedra de limpeza G9920. Consulte a página 1.31.



Limpiar el revestimiento diamantado contaminado.

Pulizia della diamantatura sporca.

Limpeza de impurezas no diamante.

Típicos problemas producidos por el uso incorrecto de los instrumentos rotatorios
Errori tipici nell'uso degli strumenti rotanti
Erros típicos na aplicação de instrumentos rotativos

Uso incorrecto

- La velocidad del motor es un factor crucial cuando se utilizan instrumentos rotatorios. Regla general: cuanto mayor sea el cabezal, menor será la velocidad del motor.
  Los instrumentos con un diámetro mayor a 4 mm no deben utilizarse a velocidades superiores a las 20000 r.p.m.
- Si se aplica la presión correcta durante la preparación, se aumenta la vida útil de los instrumentos rotatorios.
  Un aumento en la presión ejercida no necesariamente mejora la eficacia del corte. Si se aplica demasiada presión puede obtenerse un efecto negativo en los resultados.

Errori nell'uso

- *La velocità è uno dei fattori più importanti durante l'uso degli strumenti rotanti. In linea di massima vale il principio che più grande è la testa, minore deve essere la velocità. Gli strumenti con diametri superiori a 4 mm non devono superare la velocità di 20.000 min^{-1}.*
- *Se si rispetta la pressione d'esercizio, la durata nel tempo degli strumenti rotanti aumenta.*

  Il potere abrasivo dipende solo in minima parte dalla pressione d'esercizio.

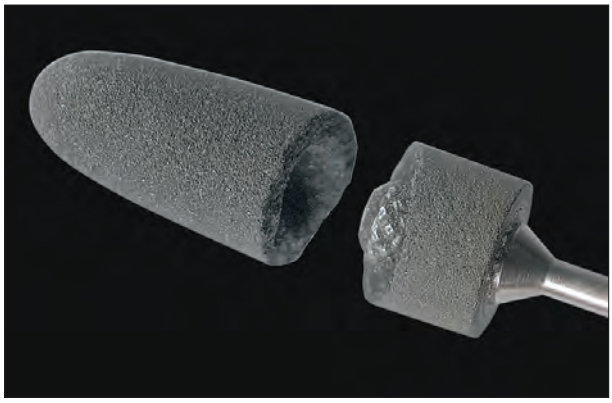
  Se la pressione è troppo alta, la lucidatura può risultare imperfetta.

Erros na utilização

- ***A velocidade de rotação é um dos factores mais importantes na aplicação de instrumentos rotativos. A regra universal:***

  Quanto maior a cabeça do instrumento, tanto menor o número de rotações. Instrumentos de diâmetro superior a 4 mm não devem ser submetidos a velocidades superiores a 20.000 r.p.m.
- ***A pressão de trabalho adequada, prolonga a vida útil dos instrumentos rotativos.***

  A capacidade de desgaste, depende muito pouco da pressão exercida durante o trabalho. Se esta for muito elevada pode prejudicar o resultado final do trabalho.



La fractura del pulidor ha sido ocasionada por una velocidad del motor demasiado elevada. Los pulidores grandes, con un diámetro mayor a 4 mm, no deben utilizarse a velocidades superiores a las 20000 r.p.m.

La rottura della punta per lucidatura è stata determinata dalla velocità eccessiva durante l'uso. Le punte con diametro superiore a 4 mm non devono superare la velocità di 20.000 min^{-1}.

A fractura do polidor resultou de uma velocidade exagerada durante a utilização. Polidores grandes, com diâmetros superiores a 4 mm não podem ser utilizados a uma velocidade superior a 20.000 r.p.m.

Rotura de la punta causada por la inclinación del instrumento en zonas estrechas, p.ej., en espacios interproximales.

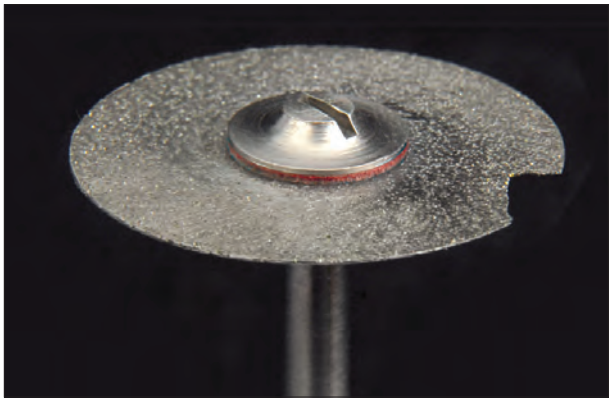
La punta si è spezzata poiché lo strumento è stato inclinato ad esempio negli spazi interdentali ristretti.

Fractura da ponta devido a uma inclinação do instrumento, por ex. em espaços estreitos como os espaços interdentários.

Fractura violenta del mandril causada por una velocidad del motor demasiado elevada y la vibración del instrumento durante la preparación. Las fresas de carburo tungsteno con un cabezal grande no deben utilizarse a velocidades superiores a las 20000 r.p.m. o en preparaciones intermitentes y rápidas.

Rottura da sovraccarico del gambo dovuta a velocità eccessive e al modo di operare (ad intermittenza). Le frese in tungsteno per sgrossare con la testa grande devono essere utilizzate a velocità non superiore a 20.000 min^{-1} operando ad intermittenza.

Fractura violenta da haste, provocada por um número de rotações elevado demais e trabalho de retoque. Brocas de carburo de tungsténio, corte grosso, com cabeças grandes não podem ser utilizadas a velocidades superiores a 20.000 r.p.m. ou em trabalho de retoque.



Rotura de un disco de diamante sinterizado debida a una inclinación inapropiada, una colocación incorrecta o a la no realización de la limpieza y reactivación de los bordes.

Distacco del rivestimento sinterizzato di un disco diamantato in seguito alla posizione inclinata, all'appoggio errato o alla mancata pulizia e riattivazione del bordo.

Fractura de um disco de diamante sinterizado através de inclinação inadequada, depósito inadequado, ou por falta de limpeza e reactivação do bordo.

Típicos problemas producidos por el uso incorrecto de los instrumentos rotatorios
Errori tipici nell'uso degli strumenti rotanti
Erros típicos na aplicação de instrumentos rotativos

Disco destruido por torcedura del mandril. El disco no se ha insertado completamente en la pieza de mano y se ha torcido por una velocidad del motor demasiado elevada (>25000 r.p.m.) durante la preparación.

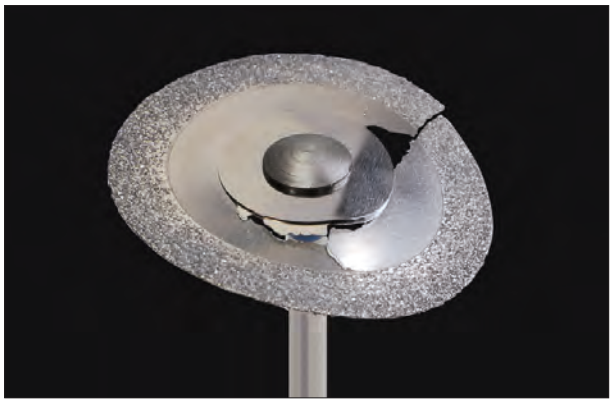
Il gambo piegato distrugge il disco diamantato. Al momento del montaggio il disco non è stato inserito fino in fondo e il gambo si è piegato durante il lavoro a causa della velocità eccessiva (> 25.000min^{-1}).

Haste deformada com destruição consequente do disco diamantado. O disco não estava introduzido com profundidade suficiente na peça de mão e ficou deformado devido a uma velocidade excessiva > 25.000 r.p.m., durante o trabalho.

En este caso la lesión del técnico era previsible, ya que el instrumento no fue introducido completamente en la pinza de sujeción, además se utilizó demasiada velocidad (> 20.000min^{-1}).

Il ferimento dell'odontotecnico era prevedibile; Lo strumento non era stato inserito profondamente abbastanza nel mandrino ed era applicato con una rotazione troppo elevata (> 20.000 min^{-1}).

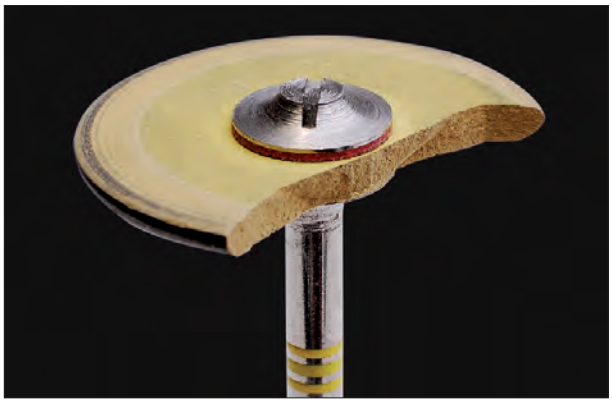
A ferida do técnico foi previsível. O instrumento não estava introduzido com profundidade suficiente na peça de mão e usado com uma velocidade excessiva > 20.000 r.p.m.



Fractura de un disco diamantado causada por una colocación incorrecta de la pieza de mano en el área de trabajo.

Rottura del disco diamantato a causa di un appoggio errato sul banco di lavoro.

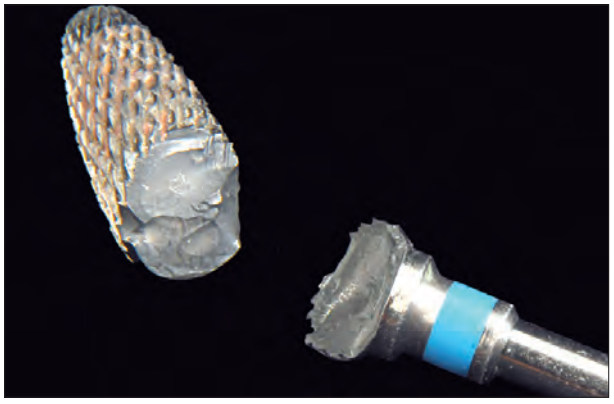
Fractura do disco diamantado, devido a depósito inadequado da peça de mão, no local de trabalho.



Fractura de un pulidor debida a la colocación incorrecta de la pieza de mano en el área de trabajo.

Rottura di una punta per lucidatura a causa di un appoggio errato del manipolo sul banco di lavoro.

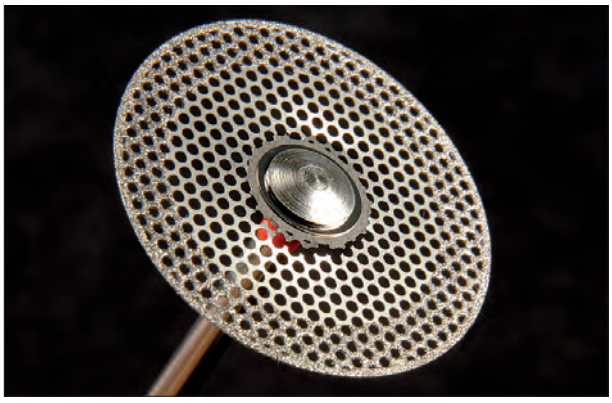
Fractura do polidor, devido a depósito inadequado da peça de mão, no local de trabalho.



Fractura producida por una caída de la pieza de mano.

Rottura di una fresa a causa della caduta del manipolo.

Fractura de uma broca devido à queda da peça de mão.



Descartar los discos dañados.

Il disco a rete è lacerato e deve essere eliminato.

Disco de malha danificado – eliminar, descartar.

Control y mantenimiento de los dispositivos dentales
Controllo e cura dei motori da laboratorio
Controle e manutenção de motores dentários

La sujeción de los instrumentos rotatorios en el dispositivo se lleva a cabo mediante una prueba de tracción manual sobre el instrumento conectado.

Il fissaggio sicuro degli strumenti rotanti nel micromotore deve essere controllato tirando con la mano lo strumento dopo averlo montato.

A retenção dos instrumentos rotativos no motor comprova-se, através de um teste manual de resistência ao deslocamento, estando o instrumento colocado na pinça.

REF **HP-104**
2,35 mm

REF **HP-124**
3,0 mm

Instrumentos de alta precisión para comprobar la concentricidad de las piezas de mano y dispositivos en **unidades de fresado** con portabrocas de 2,35 mm y 3 mm.

Apparecchiature di prova ad alta precisione per controllare la concentricità dei manipoli e dei motori nelle fresatrici con pinze da 2,35 mm e 3 mm di diametro.

Instrumentos de teste de alta precisão, para controle da concentricidade de funcionamento de peças de mão e motores em fresadoras com pinças de 2,35 mm e 3 mm de diâmetro.

La comprobación del apoyo del dispositivo puede llevarse a cabo mediante una sacudida del instrumento. Si el instrumento no cede, entonces el apoyo es correcto.

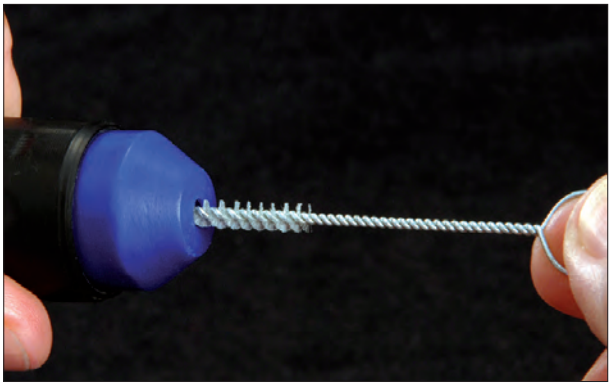
Per controllare i cuscinetti dei motori cercare di muovere lo strumento nella pinza. Se lo strumento non si muove, il cuscinetto non presenta difetti.

O controle do estado de conservação do mancal do motor, pode ser testado, abanando o instrumento.
Se o instrumento não estiver frouxo, conclui-se que o mancal não tem defeito.

Precisión de concentricidad en el dispositivo:
Se recomienda realizar la comprobación utilizando el instrumento de control correspondiente.

Concentricità nel micromotore:
Raccomandiamo di controllare la concentricità con l'apposito apparecchio di prova.

Precisão de concentricidade do micromotor: Recomenda-se proceder à verificação, utilizando o instrumento apropriado para o teste.

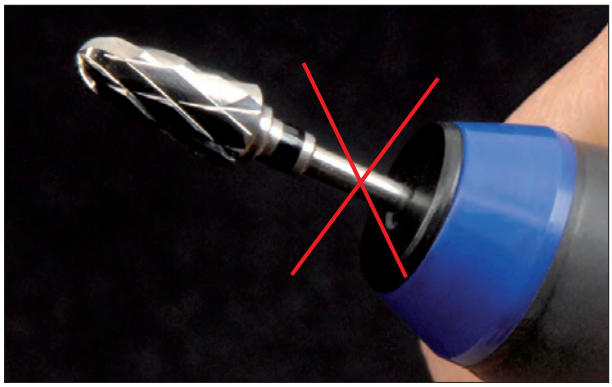


Limpiar el portabrocas con un cepillo pequeño.

Pulire la pinza con lo spazzolino.

Limpeza da pinça com uma escova pequena.

Control y mantenimiento de los dispositivos dentales
Controllo e cura dei motori da laboratorio
Controle e manutenção de motores dentários



La fresa de carburo tungsteno no ha sido insertada por completo en la pieza de mano.

La fresa è stata montata senza spingerla fino in fondo.

A broca não está introduzida na pinça, com profundidade suficiente.

Profundidad de inserción correcta.

Profondità di montaggio corretto.

Profundidade correcta de montagem.

Recomendaciones de utilización • Consigli per l'uso • Informação de utilização

Problemas con la pieza de mano

- Las condiciones del portabrocas tienen un efecto crucial en la vida útil de los instrumentos rotatorios. Si está sucio se reduce la fuerza de retención y el instrumento gira. Esto no siempre se aprecia de forma inmediata.
  Cuando el instrumento gira, se daña el mandril y el instrumento se puede fracturar.
  Atención: ¡Riesgo de lesión!
- Si hay suciedad en el fondo del portabrocas el instrumento no puede insertarse del todo. Esto puede causar la inclinación o fractura del instrumento.
- Los portabrocas de las piezas de mano están sometidos constantemente a una carga considerable. Esto puede causar fácilmente daños que incluso pueden resultar en una pérdida de fuerza de retención.
  Los portabrocas deben examinarse de forma regular para asegurar que funcionan adecuadamente.

Difetti del manipolo:

- *La pinza costituisce un fattore determinante per la durata degli strumenti rotanti. Se la pinza è sporca, la sua capacità di ritenzione può diminuire e lo strumento può slittare. Spesso questo non si nota subito.*
  Con lo slittamento si danneggia il gambo e a lungo andare lo strumento può spezzarsi.
  Attenzione: Pericolo di lesioni!!!
- *Se all'interno della pinza sono presenti dei residui, lo strumento non può essere inserito fino in fondo. In seguito a ciò lo strumento può piegarsi o spezzarsi.*
- *Ogni giorno le pinze dei manipoli sono sottoposte ad un enorme carico. Questo può facilmente causare danneggiamenti che riducono la loro capacità di ritenzione. La funzione delle pinze deve essere periodicamente controllata.*

Erro na peça de mão:

- ***O estado da pinça, influencia substancialmente a duração de vida útil dos instrumentos rotativos. Se esta se encontra suja, a sua retenção será insuficiente e o instrumento patina. Isto não se consegue detectar imediatamente e resulta em danificação da haste, podendo até o instrumento fracturar.***
  Atenção: risco de ferimento!!!
- ***Se as impurezas estiverem no fundo da pinça, o instrumento não pode ser montado com a profundidade correcta. Consequentemente pode ocorrer deformação ou até fractura do instrumento.***
- ***As pinças das peças de mão estão submetidas diariamente a uma enorme carga. Assim podem facilmente ocorrer danificações que se traduzem igualmente num decréscimo da força de retenção. As pinças devem ser regularmente testadas no que respeita à sua funcionalidade.***

Ténganse en cuenta las velocidades de giro óptimas.

Osservare la velocità ottimale.

Observar a velocidade ideal de rotação.

Recomendaciones de utilización • Consigli per l'uso • Informação de utilização

(ES) Recomendaciones de utilización

Los instrumentos de NTI-Kahla GmbH han sido desarrollados para su utilización en el laboratorio de prótesis. Sólo están previstos para algunos ámbitos de aplicación. La aplicación sobre materiales no previstos o el uso incorrecto pueden dañar el instrumento o el objeto de la preparación. Además la vida útil del instrumento puede verse comprometida. Una utilización incorrecta puede ocasionar lesiones al usuario o incluso a un tercero.

Instrucciones para el uso de dispositivos con instrumentos rotatorios:

1. Los instrumentos sólo deben utilizarse con dispositivos probados y autorizados para el laboratorio de prótesis.
2. Regularmente se debe llevar a cabo la limpieza de los dispositivos del laboratorio de prótesis, así como la comprobación de su perfecto funcionamiento.
3. El mantenimiento de los dispositivos sólo debe ser efectuado por una empresa autorizada por el fabricante.
4. El instrumento rotatorio debe insertarse en el portabrocas.

Instrucciones de seguridad en la utilización de instrumentos rotatorios:

1. Deben utilizarse gafas de protección
2. Las prendas de protección tales como delantales de laboratorio previenen posibles lesiones así como posibles daños a la ropa.
3. La aspiración correcta del polvo resultante del trabajo reduce el riesgo de una inhalación pulmonar

Instrucciones de uso de los instrumentos rotatorios en el laboratorio de prótesis:

1. **Elección del instrumento:**
   En el laboratorio de prótesis se pueden utilizar todos los instrumentos rotatorios sin excepción para su aplicación sobre todos los materiales de prótesis dental.
2. **Utilización de los instrumentos en pacientes:**
   Para el uso en pacientes existen los reglamentos de la ley de productos médicos así como la norma de productos médicos 93/42/EWG y las leyes o regulaciones pertinentes.
   Los instrumentos que se utilizan en pacientes deben llevar la marca CE.
   a) Para productos NTI Clase 1: CE
   b) Para productos NTI de clase IIa: CE 0123
   Los instrumentos de laboratorio que no lleven la marca CE no son aptos para la utilización en pacientes.
3. **Control:**
   Verificar el estado del instrumento antes de cada utilización.
4. **Uso práctico:**
   Establecer la velocidad de funcionamiento correcta de la pieza de mano para el material que se va a preparar, antes de que el instrumento entre en contacto con dicho material.
5. **Nota:**
   Cuando se realiza una preparación con un instrumento rotatorio es esencial evitar hacer acción de palanca, inclinaciones o aplicar una presión excesiva.
6. **Velocidad del motor:**
   Es fundamental ceñirse estrictamente a la velocidad recomendada para cada tarea y para cada instrumento.
7. **Sobrecalentamiento de los materiales:**
   El sobrecalentamiento de los materiales puede conducir a la alteración de sus propiedades. En el peor de los casos, los materiales pueden perder las cualidades necesarias para su utilización en boca.
8. **Sobrecalentamiento de los instrumentos:**
   Una velocidad de rotación demasiado elevada o una presión excesiva causan sobrecalentamiento de los instrumentos, lo que puede llevar a una pérdida de capacidad de corte y daños en el material.
9. **Almacenamiento:**
   Todos los instrumentos rotatorios deben almacenarse de modo que se eviten los choques, las fricciones o que estén en contacto con una superficie. Los instrumentos de diamante pueden dañar los instrumentos de carburo tungsteno y los instrumentos de carburo tungsteno pueden dañar los mandriles. Los pulidores en contacto con otros instrumentos pueden contaminarse o causar daños. Todos los tipos de discos se dañan fácilmente si se almacenan apilados. El diamante y los discos de separación se pueden dañar hasta tal punto que se produzcan fracturas, grietas, etc. durante el uso. Todo esto puede llevar a que el operador se lesione.
10. **Presión de trabajo:**
    La presión de trabajo excesiva aumenta el riesgo de fractura del instrumento. Puede también dar lugar a daños en el área de trabajo, fractura en las hojas de corte, remoción del revestimiento diamantado y acumulación progresiva de calor. Todo esto reduce la vida útil del instrumento. La presión ejercida durante el funcionamiento debe ser de 0,2 – 0,5N (20-50p). Se recomienda el uso de hojas de corte o diamantes finos para realizar trabajos de precisión. El contacto intermitente en el proceso de reducción del material con instrumentos gruesos o muy gruesos causa vibraciones de retroceso que pueden dar como resultado una fractura del mandril.
11. **Limpieza de instrumentos de diamante y instrumentos de diamante sinterizados con ligado metálico:**
    Tanto los instrumentos de diamante galvanizados como los instrumentos de diamante sinterizados con los número de pedido G5009 – G5027; G5102 – G5123, G5161L; G5206, G5211, G5218; G5331 y G5332; así como G5113 y G5122, requieren un mantenimiento regular. Para ello debe utilizarse la piedra de limpieza G9920. La piedra de limpieza sólo debe utilizarse mojada. De esta forma los diamantes sinterizados se reactivan. Los instrumentos de diamante galvanizados pueden descontaminarse también con la piedra de limpieza.
12. **Limpieza de instrumentos de carburo tungsteno:**
    La suciedad superficial en las hojas de corte de los instrumentos de carburo tungsteno pueden eliminarse con un cepillo de dientes pequeño. En el caso de que la suciedad esté incrustada debe utilizarse el cepillo metálico P6280. Nunca debe calentarse el instrumento.
13. **Limpieza de pulidores**
    Todos los pulidores del programa NTI pueden limpiarse y afilarse de nuevo con la piedra diamantada P4060.
    Los pulidores deben de ser correctamente montados antes de su utilización.
14. **Precauciones especiales en el uso de fluidos químicos:**
    Los instrumentos no deben entrar en contacto con ácidos, soluciones cáusticas, los metilmetacrilatos (monómeros), el alcohol o H_2O_2 (peróxido de hidrógeno), pues estos podrían causar daños irreversibles. Se deben extremar las precauciones cuando se decapan aleaciones en el lugar de trabajo.
15. **Instrumentos de acero:**
    Los instrumentos de acero no tratado son especialmente sensibles y deben protegerse de todos los tipos de líquidos, incluido el agua, y deben secarse completamente antes de almacenarlos.
    Cualquier líquido que caiga sobre los instrumentos debe ser eliminado de forma inmediata.

(IT) CONSIGLI PER L'USO

Gli strumenti NTI-Kahla GmbH sono ideati e realizzati per il laboratorio odontotecnico. Ogni strumento è destinato ad un campo d'impiego specifico. L'uso su materiali diversi da quelli previsti, ossia l'uso improprio può provocare danni allo strumento o all'oggetto in lavorazione. Inoltre ne può diminuire la durata. Gli errori d'utilizzo degli strumenti possono provocare danni alla salute dell'operatore o di terzi.

Consigli per l'uso dei motori degli strumenti rotanti:

1. Usare gli strumenti solo con i motori omologati per uso odontotecnico.
2. Pulire periodicamente i motori e verificarne la funzionalità.
3. La riparazione dei motori deve essere affidata solo alle officine autorizzate dai produttori.
4. Inserire lo strumento fino in fondo nella pinza o fino all'apposito contrassegno colorato.

Misure di sicurezza per il lavoro con gli strumenti rotanti:

1. Si raccomanda vivamente di indossare gli occhiali di protezione.
2. L'uso del camice da laboratorio è utile per prevenire lesioni personali e danni all'abbigliamento.
3. Una buona aspirazione delle polveri prodotte durante la lavorazione riduce il pericolo di pneumoconiosi.

Consigli per l'uso degli strumenti rotanti per l'uso odontotecnico:

1. **Scelta dello strumento:**
   Nel laboratorio odontotecnico possono essere usati tutti gli strumenti rotanti senza limiti all'impiego sui materiali dentali.
2. **Uso degli strumenti sui pazienti:**
   Per l'uso degli strumenti sui pazienti devono essere rispettate le disposizioni della legge sui dispositivi medici nonché la direttiva CEE 93/42 sui dispositivi medici con relative norme e prescrizioni. Gli strumenti che vengono usati sul paziente devono essere appositamente omologati e dotati del marchio CE.
   a) I prodotti NTI classe 1 sono dotati del marchio CE
   b) I prodotti NTI classe IIa sono dotati del marchio CE 0123
   Gli strumenti da laboratorio (senza marchio CE) non sono ammessi per l'uso sull'uomo.
3. **Controllo:**
   Prima dell'uso verificare che lo strumento non presenti difetti.
4. **Impiego pratico:**
   Prima di appoggiare lo strumento sul materiale da lavorare, il motore deve essere portato a regime (velocità raccomandata).
5. **Nota bene:**
   Durante il lavoro con gli strumenti rotanti evitare assolutamente di inclinarli, far leva con essi e azionarli a velocità eccessiva.
6. **Velocità:**
   Rispettare rigorosamente le velocità raccomandate per la lavorazione e lo strumento specifico.
7. **Surriscaldamento del materiale:**
   Il surriscaldamento del materiale in lavorazione può influire negativamente sulle sue caratteristiche fisiche. Nella peggiore delle ipotesi il materiale perde le qualità necessarie per l'uso orale.
8. **Surriscaldamento degli strumenti:**
   Usando gli strumenti a velocità e pressione eccessive si provoca il surriscaldamento e la bruciatura. Gli strumenti possono perdere le loro caratteristiche di abrasione o di taglio e quindi danneggiare il materiale da lavorare.
9. **Stoccaggio:**
   Tutti gli strumenti rotanti vanno stoccati in modo da evitare lo sfregamento, il contatto fra loro e con la superficie d'appoggio. Gli strumenti diamantati possono provocare danni agli strumenti in tungsteno, mentre il tungsteno può danneggiare i gambi di altri strumenti. In seguito allo sfregamento, le punte per lucidature possono contaminarsi o deteriorare altri oggetti. Tutti i dischi sono particolarmente esposti a deterioramento se vengono stoccati in posizione orizzontale. I dischi diamantati e i dischi separatori vengono danneggiati al punto da subire incrinature, fratture ecc. durante l'uso, provocando eventualmente anche lesioni all'operatore.
10. **Pressione di lavoro:**
    Se si esercita una pressione eccessiva durante la lavorazione, aumenta il pericolo di rottura degli strumenti. Inoltre possono più facilmente verificarsi danni alla parte attiva, scheggiature alla parte tagliente, distacchi del rivestimento di diamante nonché maggiore sviluppo di calore. Tutto ciò riduce la durata degli strumenti. La pressione di lavoro dovrebbe essere pari a 0,2 - 0,5N (20 - 50p). Per i ritocchi di precisione si consiglia di usare solo strumenti con dentatura fine o diamantati. Usare gli strumenti a grana grossa o supergrossa toccando il materiale da asportare provoca delle sollecitazioni da rimbalzo che causano la rottura del gambo.
11. **Pulizia degli strumenti diamantati e dei diamanti sinterizzati a legante metallico:**
    Gli strumenti diamantati galvanici e sinterizzati con i codici G5009 – G5027; G5102 – G5123, G5161L; G5206, G5211, G5218; G5331 e G5332; nonché G5113 e G5122 devono essere puliti periodicamente con l'ausilio della pietra di G9920. Bagnare la pietra prima dell'uso. I diamanti sinterizzati vengono riattivati, mentre gli strumenti galvanici vengono puliti da tutte le impurità.
12. **Pulizia di strumenti in tungsteno:**
    Per pulire i denti degli strumenti in tungsteno usare uno spazzolino da denti o una spazzola in filo d'acciaio P6820 per eliminare lo sporco ostinato. In ogni caso evitare di riscaldare lo strumento.
13. **Pulizia delle punte per lucidatura:**
    Tutte le punte del programma NTI possono essere pulite e rimesse in forma con la pietra per affilare P4060.
    Raddrizzare i lucidatori non montati prima del primo utilizzo.
14. **Avvertenze speciali per l'uso di liquidi chimici:**
    Per tutti gli strumenti rotanti è importante evitare il contatto con sostanze acide, alcaline, metilmetacrilati (monomeri), alcol o H_2O_2 (acqua ossigenata), poiché provocano danni irreversibili.
    Osservare questa precauzione soprattutto durante la mordenzatura delle leghe sul banco.
15. **Strumenti in acciaio:**
    Gli strumenti in acciaio per utensili non trattati sono particolarmente delicati e vanno quindi protetti da qualsiasi liquido, compresa l'acqua. Stoccare in ambiente asciutto.
    I liquidi accidentalmente versati sugli strumenti devono essere immediatamente asciugati.

(PT) INFORMAÇÃO DE UTILIZAÇÃO

Os instrumentos da NTI-Kahla GmbH foram desenvolvidos para aplicação no laboratório dentário. Cada um deles foi desenhado para uma área de aplicação específica. A aplicação em outros materiais que não os recomendados, ou o uso incorrecto pode provocar danos no instrumento ou no objecto a trabalhar. Além disso, a durabilidade do instrumento pode ser prejudicada. A utilização incorrecta pode ainda ser prejudicial à saúde do utilizador e de terceiros.

Informação de utilização para motores de instrumentos rotativos:

1. Os instrumentos só podem ser utilizados em peças de mão testadas e autorizadas para laboratórios dentários.
2. As peças de mão dentárias devem ser regularmente limpas e controladas ao nível do seu funcionamento.
3. A manutenção das peças de mão só deve ser efectuada por agentes autorizados pelo fabricante das mesmas.
4. O instrumento rotativo tem de ser introduzido na pinça, até ao limite ou até o anel colorido.

Medidas de segurança durante o trabalho com instrumentos rotativos:

1. O uso de óculos de protecção é vivamente recomendado.
2. Vestuário adequado como uma bata de laboratório evita ferimentos bem como danos na roupa.
3. Uma aspiração adequada das poeiras produzidas, reduz o perigo de inalação.

Informação de utilização de instrumentos rotativos no laboratório dentário:

1. **Selecção dos instrumentos:**
   No laboratório dentário todos os instrumentos rotativos, sem restrição podem ser aplicados em materiais técnicos de prótese dentária.
2. **Utilização de instrumentos em pacientes:**
   Para a utilização em pacientes são válidas a lei para produtos médicos, bem como a directiva 93/42/CEE para produtos médicos e as leis com elas relacionadas. Instrumentos a ser aplicados em pacientes têm de ser homologados para tal e portadores do distintivo CE.

Distintivos:

a) Produtos NTI de classe 1 CE

b) Produtos NTI de classe IIa CE 0123

Instrumentos de laboratório (sem distintivo CE) não estão homologados para a utilização em pacientes.

3. **Controle:**
   Controlar o instrumento no que respeita a danos previamente à sua aplicação.
4. **Aplicação prática:**
   Regular o motor ao regime de rotações preconizado, antes de qualquer aplicação ao material a trabalhar.
5. **Observe por favor:**
   No trabalho com o instrumento rotativo, é imperativo evitar movimentos de alavanca, inclinação, bem como pressão de trabalho excessiva.
6. **Velocidade de rotação:**
   É imperativo observar as velocidades recomendadas para cada tipo de trabalho e de instrumento.
7. **Aquecimento excessivo do material:**
   O aquecimento excessivo do material pode ter uma influência negativa sobre as propriedades do mesmo. No caso pior o material perde a qualidade necessária para a sua utilização na cavidade oral.
8. **Aquecimento excessivo dos instrumentos:**
   Uma velocidade e uma pressão de trabalho excessivas promovem instrumentos sobreaquecidos e até incandescentes. Estes podem perder a sua capacidade de desgaste e corte, e danificar o material.
9. **Armazenamento:**
   Todos os instrumentos rotativos devem ser armazenados de tal modo, que o toque e fricção mútuos ou o contacto com a base sejam evitados. Instrumentos diamantados podem provocar danos em instrumentos de carburo de tungsténio e estes por sua vez podem danificar hastes. Polidores, em atrito com outros instrumentos podem gerar impurezas ou danificações.
   Todos os tipos de discos, sofrem danos quando armazenados na horizontal. Discos diamantados e discos de separação são deste modo tão danificados, que durante a sua aplicação podem ocorrer entre outras coisas, fracturas e rachas. Isto pode eventualmente provocar ferimentos no utilizador.
10. **Pressão de trabalho:**
    Uma pressão de trabalho excessiva aumenta o perigo de fractura dos instrumentos. Além disso e consequentemente dão-se alterações da parte activa do instrumento, como secções nas lâminas, lascas na camada diamantada, bem como excesso de produção de calor. Tudo isto reduz o tempo de vida útil dos instrumentos. A força de pressão deve ser de 0,2 - 0,5N (20 - 50p). Para trabalhos de rectificação delicados, devem ser utilizados exclusivamente lâminas de corte fino ou diamantes de grão fino. Desgaste feito por retoques com instrumentos supergrossos ou grossos, produz fortes vibrações tendo como consequência a fractura da haste.
11. **Limpeza de instrumentos diamantados e diamantes sinterizados com ligação metálica:**
    Os instrumentos diamantados por galvanização bem como instrumentos de diamante sinterizado com número de artigo G5009 – G5027; G5102 – G5123 e G5161L; G5206, G5211, G5218; G5331 e G5332; bem como G5113 e G5122 necessitam de uma manutenção regular. Para tal recomenda-se a pedra de limpeza G9920. A pedra de limpeza tem de estar húmida quando utilizada. Os diamantes sinterizados são reactivados através desta pedra. Os instrumentos diamantados galvanizados podem ser também ser limpos deste modo.
12. **Limpeza de instrumentos de carburo de tungsténio:**
    O dentado dos instrumentos de carburo de tungsténio pode ser liberto de sujidade através de uma escova de dentes e em casos de sujidade persistente com a escova de arame P6820. Evitar o aquecimento em qualquer dos casos.
13. **Limpeza de polidores:**
    Todos os polidores do programa NTI podem ser limpos com o instrumento diamantado de rectificação P4060, e novamente trazidos a forma.
    Polidores não montados devem ser rectificados e ajustados antes do primeiro uso.
14. **Ter em especial atenção durante o manejo de substâncias químicas:**
    Nenhum instrumento rotativo pode entrar em contacto com ácidos, soluções cáusticas, metilmetacrilatos (monómero), álcool ou H_2O_2 (peróxido de hidrogénio), pois sofre danos irreversíveis. Precauções especiais devem ser tomadas, durante o tratamento ácido de ligas metálicas no local de trabalho.
15. **Instrumentos de aço:**
    Instrumentos de aço não tratado, são especialmente sensíveis e devem por isso ser protegidos de qualquer tipo de líquido, incluindo água, sendo imperativo um armazenamento seco. Contaminações com líquidos de qualquer tipo devem ser removidas dos instrumentos imediatamente.

Velocidades recomendadas para instrumentos diamantados
Velocità raccomandate – strumenti diamantati
Velocidades de rotação recomendadas – instrumentos diamantados

máx. velocidad **Indica la máxima velocidad sin estar en contacto con el material**
ópt. velocidad **Indica la velocidad recomendada para trabajar el material**

Velocità max. **Il valore si riferisce alla velocità massima senza contatto con l'oggetto da lavorare.**
Velocità ottimale **Il valore si riferisce alla velocità di lavoro raccomandata sull'oggetto.**

No. máx. de rotações **indica o número máximo de rotações sem contacto com o objecto de trabalho**
No. ideal (ópt.) de rotações **indica o número de rotações recomendado durante o trabalho no objecto**

HP Instrumentos de tallado diamantados / Strumenti abrasivi diamantati HP / Instrumentos diamantados PM

	ø 1/10 mm	opt./ rpm	max./ rpm
HP	≤ 023	30.000	40.000
HP	> 023 - 035	20.000	30.000
HP	> 035 - 060	20.000	20.000
HP	> 060	15.000	15.000
Acrylic Grinder HP		10.000 - 15.000	15.000

Procesamiento de dióxido de zirconio / Lavorazione del diossido di zirconio / Processamento de dióxido de zircónio

HP Discos diamantados / Dischi diamantati HP / Discos diamantados – PM

	ø 1/10 mm	opt./ rpm	max./ rpm
	080 / 100 / 190 / 220	18.000	20.000

HP Discos diamantados / Dischi diamantati HP / Discos diamantados – PM

	080 / 100	30.000	40.000
	160 / 190	30.000	40.000
	220	25.000	40.000
	300	20.000	40.000
	400 - 450	20.000	30.000
PrimeCut SL	806.104.**354**.524.220	18.000 - 20.000	25.000

FG Instrumentos diamantados para turbina de laboratorio / Strumenti diamantati FG per turbina da laboratorio / Instrumentos diamantados para a turbina de laboratório FG

	C8-FG	200.000	300.000
	K379L-012F-FGL	200.000	300.000
Z-Cut		200.000	200.000

Diamantes sinterizados / Diamanti sinterizzati / Diamantes sinterizados

		opt./ rpm	max./ rpm
		20.000 - 25.000	25.000
	G5113 / G5122	15.000	20.000
	807.104.**321**.524.300 / - 400	10.000	10.000

SuperMax		opt./ rpm	max./ rpm
		15.000 - 20.000	20.000
AllCeramic SuperMax	G8001... - G8002...	10.000	15.000
	G8003 - G8004	5.000	5.000
	G8005 - G8007	10.000	15.000

Rubynit Trimmer / Frese Rubynit / Abrasivos Rubynit

	ø 1/10 mm	opt./ rpm	max./ rpm
	050	20.000 - 25.000	35.000
	055 - 085	15.000 - 25.000	25.000

Velocidad recomendada para instrumentos de carburo tungsteno y fresas de acero
Campi di velocità raccomandati – strumenti in tungsteno e acciaio
Velocidades de rotação recomendadas - Instrumentos de carburo de tungsténio e brocas de aço

Fresas de carburo tungsteno/ Frese in tungsteno / Brocas de carburo de tungsténio			
Fresa Millennium / Millennium Cutter / Brocas Millennium			
	ISO ø 1/10 mm	opt./ rpm	max./ rpm
	008 - 023	25.000	40.000
	025 - 045	20.000	30.000
	050 - 080	15.000	20.000
GTi Special cutter	016 - 040	15.000	20.000
Fresas puntiagudas/ Fresa per scanalature / Brocas pontiagudas		5.000 - 10.000	40.000
HF108G-060 Fresa de reparación/fresa per riparazione/Broca para reparações		15.000	20.000
Fresas de carburo tungsteno / Punta in tungsteno / Brocas de carburo de tungsténio			
		opt./ rpm	max./ rpm
HP	≤ 023	25.000	40.000
HP	> 023	20.000	30.000
Instrumentos para acabado de carburo tungsténo / Punta a finire in tungsteno / Brocas de carburo de tungsténio para acabamento			
HP H8506, H30X		25.000	50.000
FG H8503, H8504, H8506		150.000	200.000
TriFiss		25.000	50.000
Fresas de acero / Punta in acciaio / Brocas de aço			
	ISO ø 1/10 mm	opt./ rpm	max./ rpm
	005 - 018	25.000	40.000
	021 - 027	20.000	30.000
	029 - 033	15.000	25.000
	035 - 040	10.000	20.000

Velocidades recomendadas
Las velocidades recomendadas se basan en el diámetro del cabezal del instrumento y hacen posible unos resultados de trabajo óptimos. Por motivos de seguridad no debe excederse la máxima velocidad.

Campi di velocità raccomandati
I campi di velocità raccomandati dipendono dal diametro della parte attiva e permettono di ottenere risultati perfetti. Per motivi di sicurezza, non superare la velocità massima.

Velocidades de rotação recomendadas
As velocidades recomendadas orientam-se segundo o diâmetro do instrumento de trabalho, e possibilitam resultados de trabalho ideais. Por motivos de segurança não deve-se exceder exceder o número de rotações recomendado.

Técnica de fresado de laboratorio
Odontotecnica di precisione
Técnica de fresagem

Técnica de fresado / Tecnica di fresaggio / Técnica de fresagem

		opt./ rpm	max./ rpm
Tipos de dentado / Tipo di dentatura / Tipos de corte			
Dentado cruzado / Dentatura incrociata / Corte cruzado		5.000	10.000
HF370FT-..., HF206FT-..., HF206FT-123-..., HF021FT-...		5.000	10.000
Dentado simple / Dentatura semplice / Corte simples		3.000	5.000
HF210FT-..., HF210FT-123-...		3.000	5.000
Base achaflanada / A smusso / Corte chanfrado		6.000	6.000
Fresa espiral de cera / Fresa a spirale per cera / Broca espiral para cera		3.000	3.000
CeraGlaze FT	Verde / verde / verde	10.000	15.000
	Azul / azzurro / azul	7.500	15.000
	Amarillo / giallo / amarelo	5.000	10.000
GalacticGold FT	Verde / verde / verde	10.000	15.000
	Amarillo / giallo / amarelo	8.000	15.000
	Rosa / rosa / rosa	5.000	10.000

FG FT Instrumentos de diamante para la turbina de fresado / strumenti diamantati per la fresatrice a turbina / FT Instrumentos diamantados para a turbina de fresagem

ø 1/10 mm	opt./ rpm	max./ rpm
010 - 026	100.000 - 150.000	200.000

HP FT Instrumentos de diamante para la fresadora / strumenti diamantati per la fresatrice / FT Instrumentos diamantados para fresadora

010 - 040	5.000 - 10.000	20.000

Velocidades recomendadas para abrasivos con adhesivo de cerámica
Campi di velocità raccomandati per punte a legante ceramico
Velocidades de rotação recomendadas para abrasivos com ligação cerâmica

Abrasivos con adhesivo de cerámica • Punte a legante ceramico • Abrasivos com ligação cerâmica

	Mandril, gambo, Haste	opt./ rpm	max./ rpm
De corindón marrón • in corindone prezioso, marrone • de corindo castanho			
	HP	20.000	50.000
De corindón rosa • in corindone prezioso rosa • de corindo cor-de-rosa			
	HP	20.000	30.000
De carburo de silicio verde • in carburo di silicio, verde • de carbureto de silício verde			
	HP	10.000	15.000
Discos de separación / corte • Dischi separatori • Discos de separação			
SD7000		20.000	40.000
SD7003, SD7005		15.000 - 20.000	20.000
N7000 - N7001 - N7002/NFL7000		15.000	20.000
N7003 - N7004		10.000	12.000
N7005		15.000	15.000
Capuchón abrasivo • Coppette abrasive • Capas abrasivas		20.000	20.000

Velocidades recomendadas para pulidores
Campi di velocità raccomandati – punte per lucidatura
Velocidades de rotação recomendadas – Polidores

Pulidor / Lucidanti / Polidores		opt. /rpm	max. /rpm
NTI AcrylicMaster	Grande, grossa, grosso	10.000	15.000
	Mediano, media, médio	10.000	15.000
NTI CeraGlaze HP	Verde, verde, verde	16.000	20.000
	P301, P310	5.000	5.000
NTI CeraGlaze HP	Azul, azzurro, azul	12.000	20.000
	P3047	12.000	15.000
	P3001, P3010	5.000	5.000
NTI CeraGlaze HP	Amarillo, giallo, amarelo	6.000	10.000
	P30047	12.000	15.000
	P30001, P30010	5.000	5.000
NTI CeraWhite desmontado/non montata/não montado + HP		15.000	20.000
NTI CeraPink desmontado/non montata/não montado + HP		10.000	10.000
NTI CeraSupergrey desmontado/non montata/não montado + HP		5.000	5.000
NTI UniWhite desmontado/non montata/não montado		15.000	20.000
P0510		10.000	10.000
NTI UniBlack desmontado/non montata/não montado		15.000	20.000
P0410		10.000	10.000
NTI EpsiPol marrón, marrone, castanho / NTI UniWhite, NTI UniBlack, NTI UniBlue desmontado/non montata/não montado + HP			
		15.000	20.000
NTI EpsiPol verde, desmontado, non montata, não montado + HP		10.000	10.000
NTI GalacticGold desmontado, non montata, não montado + HP Rosa, rosa, rosa		10.000	10.000
	Amarillo, giallo, amarelo	15.000	15.000
	Verde, verde, verde	20.000	20.000
NTI NE Master/NTI CCTop		15.000	20.000
NTI Pulidor de fisuras y pulidor fino, Punte per lucidatura fine e punte per lucidatura solchi / Polidor fino e de fissuras			
		20.000	20.000
P1103/P11003		15.000	20.000
P1110 Brocha de acero, pennello in filo d'acciaio, Pincel de aço		5.000	8.000
NTI Prothetics	Verde, verde, verde	10.000	15.000
	Gris, grigio, cinzento	10.000	15.000
	Amarillo, giallo, amarelo	5.000	7.000
NTI SoftWizard		8.000	12.000
NTI SteelMaster	verde, verde, verde	10.000	10.000
	Negro, nero, preto	15.000	20.000
NTI TitanMaster	azul, azzurro, azul	10.000	10.000
	Gris, grigio, cinzento	15.000	20.000
Cepillos, spazzole, Escovas		15.000	20.000
Pulidor de algodón, disco in cotone per lucidatura, Polidor de algodão		3.000	15.000
P1270 Cepillos de pulido para composite, Spazzolini per lucidatura compositi		6.000	10.000
Escovas para polimento de compósitos			

Página	REF.	ISO
1.18	160.2-017-HP	-
5.17	P1270	030 104 543 514 220
5.17	P1269	050 104 373 000 220
5.17	P1264	090 104 541 000 120
5.17	P1260	090 104 543 000 145
5.17	P1262	090 104 543 000 180
5.17	P1267	090 104 543 000 195
5.17	P1259	100 104 543 000 145
5.17	P1261	100 104 543 000 180
5.17	P1268	100 104 543 000 195
9.4	S1- ... -HP	310 104 001 001 ...
9.4	S2- ... -HP	310 104 010 001 ...
9.5	S36- ... -HP	310 104 107 002 ...
9.4	S21- ... -HP	310 104 107 006 ...
9.5	S38- ... -HP	310 104 168 002 ...
6.4	M004	312 104 610 415 050
6.4	M018	312 104 615 421 060
6.5	M013	312 104 622 444 042
6.4	ML007	330 104 601 391 050
6.4	M001	330 104 603 391 050
6.4	M007	330 104 604 391 050
6.4	M029	330 104 604 391 080
6.4	M021	330 104 604 391 140
6.4	M016	330 104 610 417 023
6.4	M017	330 104 611 418 023
6.4	M06	330 104 612 431 020
6.4	M006	330 104 612 432 030
6.5	M022	330 104 612 434 016
3.7	HF210FT	500 103 107 382 ...
3.5	HF364RLF	500 103 137 103 ...
3.5	HF364RL	500 103 137 135 ...
3.5	HF364XR	500 103 137 190 ...
3.5	HF364XFR	500 103 137 220 ...
3.5	HF364WS	500 103 137 364 ...
3.7	HF370FT	500 103 153 001 ...
3.6	HF356SRF	500 103 200 103 ...
3.6	HF356SR	500 103 200 135 ...
3.6	HF356XR	500 103 200 190 ...
3.6	HF356XFR	500 103 200 220 ...
3.6	HF356WS	500 103 200 364 ...
3.7	HF206FT	500 103 423 364 ...
3.7	HF021FT	500 103 538 175 ...
4.4	H1	500 104 001 001 ...
2.7	HF071FE	500 104 001 140 ...
2.10	HF071CN	500 104 001 175 ...
2.8	HF071CE	500 104 001 190 ...
4.4	H2	500 104 010 001 ...
4.5	H30X	500 104 010 080 ...
4.4	H21	500 104 107 006 ...
4.4	H31	500 104 107 007 ...
4.4	H21L	500 104 110 006 ...
2.10	HF296CE	500 104 113 190 ...
2.8	HF364FE	500 104 116 140 ...
2.10	HF364CE	500 104 116 190 ...
2.15	HF108G	500 104 118 174 ...
0.14	HF293SFE-...	500 104 137 110 ...
0.14	HF129SFE-...	500 104 141 110 ...
2.6	HF129SFE	500 104 141 110 ...
2.12	HF129QF	500 104 141 134 ...
2.13	HF129QSF	500 104 141 137 ...
2.7	HF129FE	500 104 141 140 ...
2.14	HF129NP	500 104 141 180 023
2.13	HF129GTi	500 104 141 190 ...
2.9	HF129CE	500 104 141 190 ...
2.7	HF072FE	500 104 143 140 ...
2.9	HF072CE	500 104 143 190 ...
2.11	HF072SCE	500 104 143 222 ...
2.11	HF072XCE	500 104 143 223 ...
2.6	HF293SFE	500 104 145 110 ...
2.8	HF293FE	500 104 145 140 ...
2.10	HF293CE	500 104 145 190 ...
4.4	H23	500 104 168 006 ...
4.5	H33	500 104 168 007 ...
4.4	H23L	500 104 171 006 ...
4.5	H33L	500 104 171 007 ...
2.12	HF257QF	500 104 185 134 ...
0.14	HF257SFE-...	500 104 187 110 ...
2.6	HF257SFE	500 104 187 110 ...
2.8	HF257FE	500 104 187 140 ...
2.9	HF257CE	500 104 187 190 ...
4.4	H23R	500 104 194 006 ...
2.10	HF257CNR	500 104 194 175 ...
2.9	HF257CE	500 104 194 190 ...
2.6	HF138SFN	500 104 196 102 ...
0.14	HF138SFE-...	500 104 196 110 ...
2.13	HF138QF	500 104 196 134 ...
2.13	HF138QSF	500 104 196 137 ...
2.10	HF138CN	500 104 196 175 ...
2.6	HF138SFE	500 104 198 110 ...
2.13	HF138 QSF	500 104 198 137 ...
2.7	HF138FE	500 104 198 140 ...
2.14	HF138NP	500 104 198 180 023
2.13	HF138GTi	500 104 198 190 ...
2.9	HF138CE	500 104 198 190 ...
2.12	HF199QF	500 104 199 134 ...
2.7	HF079FE	500 104 199 140 ...
2.13	HF079FLE	500 104 200 140 ...
2.14	HF079NP	500 104 200 180 040
2.13	HF079LE	500 104 200 240 ...
2.6	HF261SFN	500 104 201 102 ...
2.6	HF079SFN	500 104 201 102 ...
2.13	HF079GTi	500 104 201 109 ...
0.14	HF261SFE-...	500 104 201 110 ...
0.14	HF079SFE-...	500 104 201 110 ...
2.6	HF079SFE	500 104 201 110 ...
2.6	HF261SFE	500 104 201 110 ...
2.12	HF079QF	500 104 201 134 ...
2.12	HF261QF	500 104 201 134 ...
2.13	HF079QSF	500 104 201 137 ...
2.8	HF261FE	500 104 201 140 ...
2.12	HF079DF	500 104 201 141 ...
2.10	HF079CN	500 104 201 175 ...
2.12	HF079QSCN	500 104 201 176 ...
2.12	HF261QSCN	500 104 201 176 ...
2.10	HF261CE	500 104 201 190 ...
2.9	HF079CE	500 104 201 190 ...
2.12	HF079D	500 104 201 191 ...
2.11	HF079SCN	500 104 201 215 ...
2.11	HF079SCE	500 104 201 220 ...
2.12	HF079GE	500 104 201 221 ...
0.14	HF137SFE-...	500 104 225 110 ...
2.6	HF137SFE	500 104 225 110 ...
2.7	HF137FE	500 104 225 140 ...
2.9	HF137CE	500 104 225 190 ...
4.4	H7	500 104 232 001 ...
0.14	HF077SFE-...	500 104 237 110 ...
0.14	HFL077SFE-...	500 104 237 110 ...
2.6	HF077SFE	500 104 237 110 ...
2.6	HFL077SFE	500 104 237 110 ...
2.12	HFL077QF	500 104 237 134 ...
2.7	HF077FE	500 104 237 140 ...
2.12	HF077QSCN	500 104 237 176 ...
2.9	HF077CE	500 104 237 190 ...
2.11	HF077SCE	500 104 237 220 ...
2.10	HFL077CN	500 104 238 175 ...
2.9	HFL077CE	500 104 238 190 ...
2.7	HF078FE	500 104 257 140 ...
2.10	HF078CN	500 104 257 175 ...
2.9	HF078CE	500 104 257 190 ...
2.11	HF078SCN	500 104 257 215 ...
2.11	HF078SCE	500 104 257 220 ...
2.8	HF351FE	500 104 263 140 ...
2.10	HF351CN	500 104 263 175 ...
2.12	HF351QSCN	500 104 263 176 ...
2.10	HF351CE	500 104 263 190 ...
2.11	HF351SCE	500 104 263 220 ...
2.12	HF351GE	500 104 263 221 ...
2.11	HF351XCN	500 104 263 222 ...
2.11	HF351XCE	500 104 263 223 ...
0.14	HF251SFE-...	500 104 272 110 ...
2.6	HF251SFE	500 104 272 110 ...
2.10	HFL251CN	500 104 273 175 ...
0.14	HF251SFE-...	500 104 274 110 ...
2.6	HF251SFE	500 104 274 110 ...
2.12	HF251QF	500 104 274 134 ...
2.8	HF251FE	500 104 274 140 ...
2.8	HF390FE	500 104 274 140 ...
2.10	HF251CN	500 104 274 175 ...
2.14	HF251NP	500 104 274 180 040
2.10	HF390CE	500 104 274 190 ...
2.9	HF251CE	500 104 274 190 ...
2.11	HF251SCN	500 104 274 215 ...
2.11	HF251SCE	500 104 274 220 ...
2.12	HF251GE	500 104 274 221 ...
2.11	HF251XCN	500 104 274 222 ...
2.11	HF251XCE	500 104 274 223 ...
2.13	HF251LE	500 104 274 240 ...
2.6	HFL251SFE	500 104 275 110 ...
2.13	HFL251QSF	500 104 275 137 ...
2.8	HFL251FE	500 104 275 140 ...
2.12	HFL251QSCN	500 104 275 176 ...
2.14	HFL251NP	500 104 275 180 060
2.9	HFL251CE	500 104 275 190 ...
0.14	HF073SFE-...	500 104 277 110 ...
2.6	HF073SFE	500 104 277 110 ...
2.7	HF073FE	500 104 277 140 ...
2.9	HF073CE	500 104 277 190 ...
0.14	HF139SFE-...	500 104 289 110 ...
2.12	HF139QF	500 104 289 134 ...
2.13	HF139QSF	500 104 289 137 ...
2.6	HF139SFE	500 104 289 140 ...
2.8	HF139FE	500 104 289 140 ...
2.14	HF139NP	500 104 289 180 023
2.13	HF139GTi	500 104 289 190 ...
2.9	HF139CE	500 104 289 190 ...
2.6	HF295SFN	500 104 292 102 ...
0.14	HF295SFE-...	500 104 292 110 ...
2.6	HF295SFE	500 104 292 110 ...
2.13	HF295FLE	500 104 292 140 ...
2.8	HF295FE	500 104 292 140 ...
2.10	HF295CE	500 104 292 190 ...
2.15	HF514S	500 104 417 424 ...
2.15	HF515S	500 104 467 211 ...
2.15	SF515S	500 104 467 211 ...
4.5	H8506	500 104 467 213 ...
4.5	H2803	500 104 468 211 ...
3.7	HF210FT	500 123 107 382 ...
3.5	HF364RLF	500 123 137 103 ...
3.5	HF364RL	500 123 137 135 ...
3.5	HF364XR	500 123 137 190 ...
3.5	HF364XFR	500 123 137 220 ...
3.5	HF364WS	500 123 137 364 ...
3.6	HF356SRF	500 123 200 103 ...
3.6	HF356SR	500 123 200 135 ...
3.6	HF356XFR	500 123 200 220 ...
3.6	HF356WS	500 123 200 364 ...
3.7	HF206FT	500 123 423 364 ...
4.5	H8503	500 314 467 211 ...
4.5	H8504	500 314 467 212 ...
4.5	H8506	500 314 467 213 ...
3.4	MC364XR	506 103 137 190 ...
3.4	MC364XFR	506 103 137 220 ...
3.4	MC356XR	506 103 200 190 ...
3.4	MC356XFR	506 103 200 220 ...
0.15	MC129SFE-...	506 104 141 110 ...
2.18	MC129SFE	506 104 141 110 ...
2.7	HF293SFTE	506 104 145 110 ...
2.19	MC293FE	506 104 145 140 ...
2.21	MC293CE	506 104 145 190 ...
2.20	MC257CE	506 104 187 190 ...
2.21	MC138QF	506 104 196 134 ...
0.15	MC138SFE-...	506 104 198 110 ...
2.18	MC138SFE	506 104 198 110 ...
2.19	MC138FE	506 104 198 140 ...
2.20	MC138CE	506 104 198 190 ...
2.21	MC079SCE	506 104 200 220 ...
2.18	MC079SFE	506 104 201 110 ...
2.7	HF261SFTE	506 104 201 110 ...
2.21	MC079QF	506 104 201 134 ...
2.19	MC079FE	506 104 201 140 ...
2.19	MC261FE	506 104 201 140 ...
2.20	MC079CE	506 104 201 190 ...
2.20	MC261CE	506 104 201 190 ...
0.15	MCL077SFE-...	506 104 237 110 ...
2.18	MCL077SFE	506 104 237 110 ...
2.20	MC077CE	506 104 237 190 ...
2.20	MCL077CE	506 104 237 190 ...
2.20	MC078CE	506 104 257 190 ...
2.21	MC351CE	506 104 263 190 ...
0.15	MC251SFE-...	506 104 272 110 ...
2.18	MC251SFE	506 104 274 110 ...
2.21	MC251QF	506 104 274 134 ...
2.19	MC251FE	506 104 274 140 ...
2.20	MC251CE	506 104 274 190 ...
2.21	MC251SCE	506 104 274 220 ...
2.18	MCL251SFE	506 104 275 110 ...
2.19	MCL251FE	506 104 275 140 ...
2.20	MCL251CE	506 104 275 190 ...
0.15	MC073SFE-...	506 104 277 110 ...
2.18	MC073SFE	506 104 277 110 ...
2.19	MC073FE	506 104 277 140 ...
2.20	MC073CE	506 104 277 190 ...
0.15	MC139SFE-...	506 104 289 110 ...
2.18	MC139SFE	506 104 289 110 ...
2.7	HF295SFTE	506 104 292 110 ...
2.19	MC295FE	506 104 292 140 ...
2.21	MC295CE	506 104 292 190 ...
3.4	MC364XR	506 123 137 190 ...
3.4	MC364XFR	506 123 137 220 ...
3.4	MC356XR	506 123 200 190 ...
3.4	MC356XFR	506 123 200 220 ...
7.4	K676S-080-Set	603 920 133 543 125
7.4	K672R-080-Set	603 920 144 543 125
7.7	N7000	613 900 327 504 220

Página	REF.	ISO
7.7	NFL7000	613 900 327 504 220
7.7	N7001	613 900 327 504 220
7.7	N7002	613 900 327 504 220
7.7	N7003	613 900 327 524 250
7.7	N7004	613 900 327 524 370
7.7	N7005	613 900 371 534 400
5.15	P11002	618 000 114 513 020
5.15	P11001	618 000 114 533 020
5.15	P1101	618 000 114 533 030
5.15	P1100	618 000 114 534 030
5.14	P1030	618 104 257 524 050
5.14	P0264	618 104 273 533 100
5.14	P0223	618 900 114 514 070
5.14	P1020	618 900 114 524 060
5.14	P1023	618 900 114 524 070
5.14	P0221	618 900 114 533 060
5.14	P0224	618 900 114 533 070
5.14	P0222	618 900 114 534 060
5.14	P0225	618 900 114 534 070
5.14	P1005	618 900 371 524 220
5.14	P0205	618 900 371 533 220
5.14	P0201	618 900 372 514 220
5.14	P1001	618 900 372 524 220
5.14	P0202	618 900 372 533 220
5.14	P0203	618 900 372 534 220
7.6	NM732RO-HP	625 104 107 523 050
7.6	NG732RO-HP	625 104 107 533 050
7.6	NG731RO-HP	625 104 107 533 065
7.6	NM733RO-HP	625 104 168 523 035
7.6	NM671RO-HP	625 104 199 523 050
7.6	NM661RO-HP	625 104 243 523 025
7.6	NM734RO-HP	625 104 316 523 090
7.7	SD7000	633 900 370 514 220
7.7	SD7003	633 900 371 524 400
7.7	SD7005	633 900 371 534 400
7.4	NM732BR-HP	635 104 107 522 050
7.4	NM731BR-HP	635 104 107 522 065
7.4	NG732BR-HP	635 104 107 532 050
7.4	NG731BR-HP	635 104 107 532 065
7.4	NF733BR-HP	635 104 168 512 035
7.4	NM733BR-HP	635 104 168 522 035
5.9	P2100	638 900 372 524 220
5.15	P11006	652 000 114 523 020
5.15	P1106	652 000 114 523 030
5.14	P1423	652 900 114 513 060
5.14	P1323	652 900 114 523 060
5.14	P1405	652 900 371 513 220
5.14	P1305	652 900 371 523 220
5.14	P1305	652 900 371 523 220
5.14	P1401	652 900 372 513 220
5.14	P1301	652 900 372 523 220
5.16	P1108	653 900 373 523 190
7.6	NM736GR-HP	655 104 012 523 065
7.5	NF727GR-HP	655 104 024 513 120
7.5	NF703GR-HP	655 104 041 513 130
7.5	NM702GR-HP	655 104 041 523 100
7.5	NM732GR-HP	655 104 107 523 050
7.5	NM731GR-HP	655 104 107 523 065
7.5	NF645GR-HP	655 104 161 513 025
7.6	NM733GR-HP	655 104 168 523 035
7.5	NF649GR-HP	655 104 171 513 025
7.5	NF671GR-HP	655 104 199 513 050
7.5	NM671GR-HP	655 104 199 523 050
7.5	NF661GR-HP	655 104 243 513 025
7.6	NM734GR-HP	655 104 316 523 090
5.15	P11005	658 000 114 493 020
5.15	P1105	658 000 114 493 030
5.15	P11003	658 000 114 503 020
5.15	P1103	658 000 114 503 030
5.15	P1102	658 000 114 513 030
5.15	P11004	658 000 114 514 020
5.15	P1104	658 000 114 514 030
5.15	P1171	658 000 114 521 030
3.13	P1822KR-HPK	658 103 114 502 060
3.13	P1812KR-HPK	658 103 114 511 060
3.13	P1802KR-HPK	658 103 114 522 060
5.7	P0642	658 104 201 513 150
5.9	P0652	658 104 201 514 150
5.7	P0632	658 104 201 533 150
5.8	P0662	658 104 201 534 150
5.8	P0672	658 104 201 563 150
5.9	P0655	658 104 237 514 110
5.8	P0665	658 104 237 534 110
5.8	P0675	658 104 237 563 110
5.10	P0146	658 104 243 503 030
5.10	P0144	658 104 243 503 055
5.6	P0374	658 104 243 504 055
5.10	P0046	658 104 243 513 030
5.10	P0044	658 104 243 513 055
5.7	P0646	658 104 243 513 110
5.9	P0659	658 104 243 514 055
5.9	P0656	658 104 243 514 110
5.6	P0394	658 104 243 515 055
5.6	P0384	658 104 243 525 055
5.7	P0636	658 104 243 533 110
5.8	P0669	658 104 243 534 055
5.8	P0666	658 104 243 534 110
5.8	P0679	658 104 243 563 055
5.8	P0676	658 104 243 563 110
5.10	P0140	658 104 257 503 055
5.10	P0040	658 104 257 513 055
5.13	PB0440	658 104 257 522 055
5.12	P0440	658 104 257 523 055
5.7	P0644	658 104 273 513 100
5.9	P0657	658 104 273 514 070
5.9	P0654	658 104 273 514 100
5.7	P0634	658 104 273 533 100
5.8	P0667	658 104 273 534 070
5.8	P0664	658 104 273 534 100
5.8	P0677	658 104 273 563 070
5.8	P0674	658 104 273 563 100
5.10	P0141	658 104 292 503 050
5.6	P0371	658 104 292 504 050
5.10	P0041	658 104 292 513 050
5.6	P0361	658 104 292 515 050
5.6	P0351	658 104 292 525 050
5.10	P0142	658 104 303 503 150
5.6	P0373	658 104 303 504 150
5.10	P0042	658 104 303 513 150
5.12	P0442	658 104 303 523 150
5.10	P0147	658 104 345 503 220
5.10	P0047	658 104 345 513 220
5.6	P0375	658 104 373 504 145
5.10	P0043	658 104 373 513 145
5.11	P1822	658 900 114 502 060
5.10	P0123	658 900 114 503 060
5.11	P1812	658 900 114 511 060
5.13	P1709	658 900 114 512 060
5.10	P0023	658 900 114 513 060
5.6	P0320	658 900 114 515 060
5.13	P1704	658 900 114 521 060
5.11	P1802	658 900 114 522 060
5.12	P0424	658 900 114 523 070
5.6	P0315	658 900 114 525 060
5.12	P0524	658 900 114 533 070
5.13	P1703	658 900 292 521 060
5.12	P0422	658 900 292 523 060
5.12	P0522	658 900 292 533 060
5.11	P1823	658 900 303 502 220
5.6	P0322	658 900 303 504 220
5.11	P1813	658 900 303 511 220
5.13	P1707	658 900 303 512 220
5.12	P0410	658 900 303 514 220
5.6	P0317	658 900 303 515 170
5.6	P0316	658 900 303 515 220
5.13	P1702	658 900 303 521 220
5.11	P1803	658 900 303 522 220
5.13	PB0410	658 900 303 522 220
5.12	P0400	658 900 303 523 220
5.12	P0510	658 900 303 524 220
5.6	P0311	658 900 303 525 170
5.6	P0310	658 900 303 525 220
5.12	P0500	658 900 303 533 220
5.10	P0105	658 900 371 503 220
5.10	P0005	658 900 371 513 220
5.11	P1821	658 900 372 502 220
5.10	P0101	658 900 372 503 220
5.6	P0321	658 900 372 504 220
5.11	P1811	658 900 372 511 220
5.13	P1706	658 900 372 512 220
5.10	P0001	658 900 372 513 220
5.6	P0307	658 900 372 515 170
5.6	P0306	658 900 372 515 220
5.13	P1701	658 900 372 521 220
5.11	P1801	658 900 372 522 220
5.13	PB0401	658 900 372 522 220
5.12	P0402	658 900 372 523 170
5.12	P0401	658 900 372 523 220
5.6	P0302	658 900 372 525 170
5.6	P0301	658 900 372 525 220
5.12	P0502	658 900 372 533 170
5.12	P0501	658 900 372 533 220
3.13	PR30044KR-HPK	802 103 114 513 060
3.13	PR3044KR-HPK	802 103 114 523 060
3.13	PR344KR-HPK	802 103 114 533 060
0.9	P30044	802 104 243 513 ...
5.4	P30044	802 104 243 513 055
0.9	P3044	802 104 243 523 ...
5.4	P3044	802 104 243 523 055
0.9	P344	802 104 243 533 ...
5.4	P344	802 104 243 533 055
0.9	P30041	802 104 292 513 ...
5.4	P30041	802 104 292 513 050
0.9	P3041	802 104 292 523 ...
5.4	P3041	802 104 292 523 050
0.9	P341	802 104 292 533 ...
5.4	P341	802 104 292 533 050
0.9	P30042	802 104 303 513 ...
0.9	P30010	802 104 303 513 ...
5.4	P30042	802 104 303 513 150
5.4	P30010	802 104 303 513 250
0.9	P3042	802 104 303 523 ...
0.9	P3010	802 104 303 523 ...
5.4	P3042	802 104 303 523 150
5.4	P3010	802 104 303 523 250
0.9	P342	802 104 303 533 ...
0.9	P310	802 104 303 533 ...
5.4	P342	802 104 303 533 150
5.4	P310	802 104 303 533 250
0.9	P30047	802 104 345 513 ...
5.4	P30047	802 104 345 513 220
0.9	P3047	802 104 345 523 ...
5.4	P3047	802 104 345 523 220
0.9	P30043	802 104 372 513 ...
5.4	P30043	802 104 372 513 145
0.9	P3043	802 104 372 523 ...
5.4	P3043	802 104 372 523 145
0.9	P343	802 104 372 533 ...
5.4	P343	802 104 372 533 145
0.9	P30001	802 104 373 513 ...
5.4	P30001	802 104 373 513 250
0.9	P3001	802 104 373 523 ...
5.4	P3001	802 104 373 523 250
0.9	P301	802 104 373 533 ...
5.4	P301	802 104 373 533 250
1.32	G9003	803 104 030 513 180
1.32	G9005	803 104 114 513 060
1.32	G9008	803 104 292 513 060
1.32	G9002	803 104 303 513 180
1.32	G9009	803 104 303 513 220
1.32	G9006	803 104 304 513 220
1.32	G9004	803 104 371 513 220
1.32	G9001	803 104 372 513 140
1.32	G9007	803 104 372 513 220
0.10	G8006	805 104 010 524 050
1.33	G8006	805 104 010 524 050
0.10	G8004	805 104 024 524 120
1.33	G8004	805 104 024 524 120
0.10	G8001	805 104 113 524 050
1.33	G8001	805 104 113 524 050
1.33	G8001C	805 104 113 534 050
0.10	G8002	805 104 173 524 040
1.33	G8002	805 104 173 524 040
0.10	G8002C	805 104 173 534 040
1.33	G8002C	805 104 173 534 040
0.10	G8007	805 104 198 524 040
1.33	G8007	805 104 198 524 040
0.10	G8005	805 104 248 524 035
1.33	G8005	805 104 248 524 035
0.10	G8003	805 104 372 524 150
1.33	G8003	805 104 372 524 150
3.13	364-...UF-HPK	806 103 137 494 ...
3.13	364-...SF-HPK	806 103 137 504 ...
3.13	364-...F-HPK	806 103 137 514 ...
3.13	364-...M-HPK	806 103 137 524 ...
3.13	356-...UF-HPK	806 103 200 494 ...
3.13	356-...SF-HPK	806 103 200 504 ...
3.13	356-...F-HPK	806 103 200 514 ...
3.13	356-...M-HPK	806 103 200 524 ...
1.6	801 - ... M-HP	806 104 001 524 ...
1.6	805 - ... M-HP	806 104 010 524 ...
1.6	808 - ... M-HP	806 104 014 524 ...
1.6	809 - ... M-HP	806 104 019 524 ...
1.7	812 - ... M-HP	806 104 022 524 ...
1.10	909 - ... M-HP	806 104 068 524 ...
1.7	835 - ... M-HP	806 104 109 524 ...
1.12	AG836-060SC-HP	806 104 110 544 ...
1.7	837 - ... M-HP	806 104 111 524 ...
1.10	881 - ... M-HP	806 104 141 524 ...
1.10	881 - ... C-HP	806 104 141 534 ...
1.8	842R - ... M-HP	806 104 143 524 ...
1.8	842R - ... C-HP	806 104 143 534 ...
1.8	842KR - ... C-HP	806 104 158 534 ...
1.9	852 - ... M-HP	806 104 164 524 ...

Página	REF.	ISO
1.9	858 - ... F-HP	806 104 165 514 ...
1.9	858 - ... M-HP	806 104 165 524 ...
1.9	859 - ... F-HP	806 104 166 514 ...
1.9	859 - ... M-HP	806 104 166 524 ...
1.8	845 - ... M-HP	806 104 170 524 ...
1.8	846 - ... M-HP	806 104 171 524 ...
1.8	847 - ... M-HP	806 104 172 524 ...
1.9	854 - ... M-HP	806 104 172 524 ...
1.8	848 - ... M-HP	806 104 173 524 ...
1.8	848 - ... C-HP	806 104 173 534 ...
1.8	848L - ... C-HP	806 104 175 534 ...
1.8	848L - ... SC-HP	806 104 175 544 ...
1.8	848A - ... M-HP	806 104 184 524 ...
1.8	849 - ... M-HP	806 104 196 524 ...
1.9	854R - ... M-HP	806 104 198 524 ...
1.9	856 - ... M-HP	806 104 198 524 ...
1.9	856 - ... C-HP	806 104 198 534 ...
1.9	856 - ... SC-HP	806 104 198 544 ...
1.9	850 - ... M-HP	806 104 199 524 ...
1.9	856L - ...M-HP	806 104 199 524 ...
1.9	850 - ... C-HP	806 104 199 534 ...
1.6	807 - ... M-HP	806 104 225 524 ...
1.7	830 - ... SC-HP	806 104 238 544 ...
1.10	890 - ... M-HP	806 104 245 524 ...
1.10	860 - ... M-HP	806 104 247 524 ...
1.10	861 - ... M-HP	806 104 248 524 ...
1.10	861L - M-HP	806 104 250 524 ...
1.10	863 - ... M-HP	806 104 250 524 ...
1.10	863 - ... C-HP	806 104 250 534 ...
1.10	860 - ... SC-HP	806 104 251 544 ...
1.12	AG860-085SC-HP	806 104 251 544 ...
1.11	366 - ... M-HP	806 104 257 524 ...
1.11	368 - ... M-HP	806 104 257 524 ...
1.12	AG369-085SC-HP	806 104 260 544 ...
1.11	369 - ... SC-HP	806 104 263 544 ...
1.12	AG894-065SC-HP	806 104 263 544 ...
1.11	371 - ... M-HP	806 104 266 524 ...
1.12	AG893-065SC-HP	806 104 266 544 ...
1.12	AG405-090SC-HP	806 104 269 544 ...
1.10	862 - ... M-HP	806 104 274 524 ...
1.10	862 - ... SC-HP	806 104 274 544 ...
1.6	379 - ... F-HP	806 104 277 514 ...
1.6	379 - ... M-HPA	806 104 277 524 ...
1.6	379 - ... C-HP	806 104 277 534 ...
1.7	825 - ... M-HP	806 104 304 524 ...
1.26	806.104.321.514.190	806 104 321 514 190
1.26	806.104.321.514.220	806 104 321 514 220
1.26	806.104.321.524.190	806 104 321 524 190
1.26	806.104.321.524.220	806 104 321 524 220
0.14	806.104.327.514.080	806 104 327 514 080
0.6	806.104.327.514.080	806 104 327 514 080
1.22	806.104.327.514.080	806 104 327 514 080
0.14	806.104.327.514.100	806 104 327 514 100
0.6	806.104.327.514.100	806 104 327 514 100
1.22	806.104.327.514.100	806 104 327 514 100
1.26	806.104.335.524.220	806 104 335 524 220
1.17	806.104.344.504.220	806 104 344 504 220
1.26	806.104.345.514.190	806 104 345 514 190
1.26	806.104.345.514.220	806 104 345 514 220
1.27	806.104.345.524.220	806 104 345 524 220
1.18	806.104.350.514.190	806 104 350 514 190
1.18	806.104.350.514.220	806 104 350 514 220
1.18	806.104.350.524.190	806 104 350 524 190
1.18	806.104.350.524.220	806 104 350 524 220
1.19	806.104.351.514.220	806 104 351 514 220
1.19	806.104.351.524.220	806 104 351 524 220
1.19	806.104.352.514.220	806 104 352 514 220
1.19	806.104.352.524.220	806 104 352 524 220
1.19	806.104.353.504.220	806 104 353 504 220
1.19	806.104.353.514.220	806 104 353 514 220
1.19	806.104.353.524.220	806 104 353 524 220
0.7	806.104.354.524.220	806 104 354 524 220
1.16	806.104.354.524.220	806 104 354 524 220
1.20	806.104.355.504.190	806 104 355 504 190
1.20	806.104.355.504.220	806 104 355 504 220
1.20	806.104.355.514.160	806 104 355 514 160
1.20	806.104.355.514.190	806 104 355 514 190
1.20	806.104.355.514.220	806 104 355 514 220
1.20	806.104.355.524.190	806 104 355 524 190
1.20	806.104.355.524.220	806 104 355 524 220
1.21	806.104.356.514.190	806 104 356 514 190
1.21	806.104.356.514.220	806 104 356 514 220
1.21	806.104.357.514.190	806 104 357 514 190
1.21	806.104.357.514.220	806 104 357 514 220
0.14	806.104.358.514.190	806 104 358 514 190
0.8	806.104.358.514.190	806 104 358 514 190
1.21	806.104.358.514.190	806 104 358 514 190
0.14	806.104.358.514.220	806 104 358 514 220
0.8	806.104.358.514.220	806 104 358 514 220
1.21	806.104.358.514.220	806 104 358 514 220
1.21	806.104.358.524.190	806 104 358 524 190
1.21	806.104.358.524.220	806 104 358 524 220
1.22	806.104.361.514.080	806 104 361 514 080
1.22	806.104.361.514.100	806 104 361 514 100
1.27	806.104.362.524.080	806 104 362 524 080
1.27	806.104.362.524.100	806 104 362 524 100
1.22	806.104.363.514.100	806 104 363 514 100
1.28	806.104.365.524.300	806 104 365 524 300
1.28	806.104.365.524.450	806 104 365 524 450
1.17	806.104.366.504.220	806 104 366 504 220
1.17	806.104.367.504.220	806 104 367 504 220
1.29	806.104.378.524.450	806 104 378 524 450
1.23	806.104.393.514.220	806 104 393 514 220
1.23	806.104.396.514.220	806 104 396 514 220
1.23	806.104.400.514.190	806 104 400 514 190
1.23	806.104.400.514.220	806 104 400 514 220
1.24	806.104.405.514.220	806 104 405 514 220
1.24	806.104.405.524.220	806 104 405 524 220
1.13	806.104.490.544.090	806 104 490 544 090
1.13	806.104.490.544.110	806 104 490 544 110
1.24	806.104.505.504.160	806 104 505 504 160
1.24	806.104.505.504.190	806 104 505 504 190
1.24	806.104.505.504.220	806 104 505 504 220
1.24	806.104.505.514.190	806 104 505 514 190
1.24	806.104.505.514.220	806 104 505 514 220
1.25	806.104.605.514.220	806 104 605 514 220
1.25	806.104.605.524.220	806 104 605 524 220
1.25	806.104.705.514.190	806 104 705 514 190
1.25	806.104.705.514.220	806 104 705 514 220
0.5	K881- ...UF-FG	806 314 141 494 ...
0.5	K881- ...SF-FG	806 314 141 504 ...
0.5	K881- ...F-FG	806 314 141 514 ...
0.5	K881- ...M-FG	806 314 141 524 ...
0.5	K859L - ...UF-FG	806 314 167 494 ...
0.5	K859L - ...SF-FG	806 314 167 504 ...
0.5	K859L - ...F-FG	806 314 167 514 ...
0.5	K856- ...UF-FG	806 314 198 494 ...
0.5	K856- ...SF-FG	806 314 198 504 ...
0.5	K856- ...F-FG	806 314 198 514 ...
0.5	K856- ...M-FG	806 314 198 524 ...
0.5	K369- ... UF-FG	806 314 263 494 ...
0.5	K369- ... SF-FG	806 314 263 504 ...
0.5	K369- ... F-FG	806 314 263 514 ...
0.5	K879- ...UF-FG	806 314 290 494 ...
0.5	K879- ...SF-FG	806 314 290 504 ...
0.5	K879- ...F-FG	806 314 290 514 ...
0.5	K879- ...M-FG	806 314 290 524 ...
0.8	C8-FG	806 314 362 524 080
1.27	C8-FG	806 314 362 524 080
0.5	K802L- ... M-FG	806 314 494 524 ...
0.5	K801L- ... UF-FG	806 314 697 494 ...
0.5	K801L- ... SF-FG	806 314 697 504 ...
0.5	K801L- ... F-FG	806 314 697 514 ...
0.5	K379L-012F-FGL	806 315 277 514 012
0.12	364-...UF-FGXL	806 316 137 494 ...
3.13	364-...UF-FGXL	806 316 137 494 ...
0.12	364-...SF-FGXL	806 316 137 504 ...
3.13	364-...SF-FGXL	806 316 137 504 ...
0.12	364-...F- FGXL	806 316 137 514 ...
3.13	364-...F-FGXL	806 316 137 514 ...
0.12	364-...M-FGXL	806 316 137 524 ...
3.13	364-...M-FGXL	806 316 137 524 ...
0.12	356-...UF-FGXL	806 316 200 494 ...
3.13	356-...UF-FGXL	806 316 200 494 ...
0.12	356-...SF-FGXL	806 316 200 504 ...
3.13	356-...SF-FGXL	806 316 200 504 ...
0.12	356-...F- FGXL	806 316 200 514 ...
3.13	356-...F-FGXL	806 316 200 514 ...
0.12	356-...M-FGXL	806 316 200 524 ...
3.13	356-...M-FGXL	806 316 200 524 ...
1.30	G5102	807 104 012 523 037
1.30	G5027	807 104 023 513 022
1.30	G5026	807 104 023 513 027
1.30	G5025	807 104 023 513 031
1.30	G5112	807 104 042 523 080
1.30	G5106	807 104 112 523 050
1.30	G5206	807 104 112 542 050
1.30	G5117	807 104 141 523 023
1.30	G5332	807 104 143 543 050
1.30	G5022	807 104 161 513 023
1.30	G5115	807 104 161 523 023
1.30	G5009	807 104 172 513 037
1.30	G5118	807 104 199 523 037
1.30	G5218	807 104 199 542 037
1.30	G5211	807 104 199 542 050
1.30	G5023	807 104 248 513 016
1.30	G5161L	807 104 250 523 024
1.31	G5123	807 104 272 523 023
1.30	G5120	807 104 274 523 050
1.30	G5331	807 104 274 543 050
1.28	807.104.321.524.300	807 104 321 524 300
1.28	807.104.321.524.400	807 104 321 524 400
1.30	G5113	807 104 345 523 220
1.30	G5122	807 104 370 523 220
1.13	AG410-065SC-HP	Acrylic Grinder
1.13	AG420-065SC-HP	Acrylic Grinder
1.13	AG430-075SC-HP	Acrylic Grinder
1.13	AG440-055SC-HP	Acrylic Grinder
1.13	AG450-055SC-HP	Acrylic Grinder
6.5	M025	Adapter
6.5	M032	Adapter
1.33	Set-1752	All Ceramic SuperMax-Set
2.15	P6820	Cleaning Brush
1.31	G9920	Cleaning Stone
3.11	KR-2002C	Coarse dressing diamond
5.16	P4060	Diamond Dressing Instrument
1.14	FS6-M, FS6-F, FS6-SF	Diamond Strips wide
1.15	FSB-50	Die Folie, The Film
3.11	KR-1003	KR Screwdriver
3.11	KR-2000	KR table set
3.11	KR-2001M	Medium dressing diamond
7.4	K672R-080	Refill Pack
7.4	K676S-080	Refill Pack
5.16	P1110	Steel Brush
1.11	848L - ... TSC-HP	T806 104 175 544 ...
1.11	856 - ...TSC-HP	T806 104 200 544 ...
0.11	Set-1754	Zirconia Set
1.14	FS6-SO	
1.29	TR3101	
1.29	TR3102	
1.29	TR3103	
1.29	TR3105	
1.29	TR3106	
1.29	TR3108	
1.29	TR3112	
10.10	Set-1760	
10.11	Set-1688	
10.12	Set-1781	
10.13	Set-1565	
10.14	Set-1779	
10.15	4056 Bur Block FG	
10.16	4062 Bur Block HP	
10.17	4070 Bur Block wood	
10.4	Set-1804	
10.6	Set-1553	
10.7	Set-1794	
10.8	Set-1733	
8.2	PIN 0190	
8.2	PIN 0200	
8.2	PIN 0203	
8.2	PIN 0210	
8.2	PIN 0211	
8.2	PIN 0212	
8.2	PIN 0213	
8.2	PIN 0214	
8.2	PIN 0215	

Visite nuestra página en internet **www.nti.de**

Visitate il nostro sito Web ***www.nti.de***

Visite o nosso website www.nti.de !

Laboratorio • Laboratorio • Laboratório